iTEC Pro

MANUAL DEL OPERADOR

iTEC Pro

OMPC21252 EDICIÓN L8 (SPANISH)

John Deere Ag Management Solutions
(Este manual sustituye OMPC20903 y OMPC21054)

Introducción

StellarSupport.Deere.com

NOTA: Las funciones del producto podrían no estar plenamente representadas en este documento debido a cambios en el producto sucedidos luego de la impresión. Para obtener la información más actualizada, por favor visitar StellarSupport.Deere.com.

OUO6050,0000FB1 -63-29OCT08-1/1

Prefacio

BIENVENIDO al sistema GreenStar™ ofrecido por John Deere.

LEER ESTE MANUAL detenidamente para aprender cómo hacer funcionar el sistema y cómo darle servicio. El no hacerlo podría resultar en lesiones personales o daños del equipo. Este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina podrían estar disponibles en otros idiomas. (Consultar al concesionario John Deere para pedirlos.)

ESTE MANUAL DEBE CONSIDERARSE como una parte integral del sistema y debe acompañar al sistema cuando se venda.

LAS MEDIDAS en este manual se dan en unidades del sistema de los EE.UU. con sus equivalencias en el sistema métrico. Usar sólo los repuestos y fijaciones correctos. Las fijaciones métricas y no métricas podrían requerir llaves específicas.

Los lados DERECHO e IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance de la máquina.

ESCRIBIR LOS NUMEROS DE IDENTIFICACION DE PRODUCTO (P.I.N.) en la sección de Especificaciones o de Números de la máquina. Anotar precisamente todos los números para facilitar la recuperación de los componentes en caso de ser robados. El concesionario también necesita estos números para los pedidos de piezas. Guardar el registro de los números de identificación en un lugar seguro fuera de la máquina.

La GARANTIA del producto se ofrece a los clientes que hagan funcionar y mantengan el equipo de la manera descrita en este manual como parte del sistema de apoyo John Deere. La garantía del producto se explica en el certificado recibido del concesionario en el momento de la compra.

Esta garantía le asegura que John Deere respaldará sus productos en caso de surgir averías dentro del plazo de garantía. Bajo ciertas condiciones, John Deere también proporciona mejoras, frecuentemente sin cargo al cliente, aun si ya ha vencido la garantía del producto. El abuso del equipo o la modificación de su rendimiento fuera de las especificaciones de la fábrica anulará la garantía y se podría denegar las mejoras en campo.

GreenStar es una marca comercial de Deere & Company

JS56696,000010D -63-30OCT07-1/1

Índice

Página

Seguridad..... 05-1

Etiquetas de seguridad
Se acerca un límite impasable 10-1

Introducción
Teoría de funcionamiento 15-1
Para usar iTEC Pro 15-1
Lista de comprobación de configuración de iTEC Pro 15-2
Activación de iTEC Pro.....15-2
Cómo empezar.....15-3
Botones útiles.....15-3
Diagrama de flujo de configuración de iTEC Pro.....15-4
Herramienta de Configuración avanzada.....15-5

Configuración de límites
Descripción de tipos de límites.....20-1
Vista de límites 20-1
Ficha de Límites 20-4
Límite de cabecero de compensación por conducir 20-5
Límite de compensación superior e inferior.....20-7
Límite de compensación constante.....20-10

Configuración de la máquina y el apero
Configuración de la máquina.....25-1
Radio de giro de apero.....25-6
Configuración del apero 25-6

Patrones y tipos de giro
Vista de Parámetros de iTEC Pro 30-1
Patrones y tipos de giro.....30-2
Giro sencillo.....30-3
Giro extendido 30-4
Giro tipo bombilla de luz.....30-5
Saltar y llenar.....30-6
Alternar surcos 30-7
Saltar primer giro.....30-8
Número de pasadas salteadas.....30-10

Saltos y solape
Minimizar saltos o Minimizar solape.....35-1

Secuencias
Secuencias.....40-1

Página

Configuración de secuencias 40-1
Creación o edición de secuencias.....40-4
Ejemplo de preparación de secuencia 40-5
Memorización de secuencias 40-7
Asociación de secuencias a fronteras.....40-9
Compensación de giro de fin de pasada.....40-11

Páginas iniciales
Páginas iniciales.....45-1

Funcionamiento
Compensaciones de giro.....50-1
Icono de estado de iTEC Pro 50-1
Diagnóstico.....50-2
Páginas de diagnóstico 50-3
Funcionamiento de iTEC Pro 50-5
Giros de fin de pasada 50-6
Se acerca una frontera impasable.....50-7
Desactivación de iTEC Pro.....50-7
Pautas y ajustes útiles.....50-8
Prioridad de fronteras solapadas y secuencias ..50-9

Dimensiones de máquina y apero
Dimensiones del tractor.....55-1
Dimensiones de la plantadora.....55-2
Dimensiones de sembradora.....55-4
Dimensiones de laboreo.....55-5

Localización de averías
Guía para la localización de averías y optimización 60-1
Códigos de salida.....60-7
Declaración de homologación 60-12

Literatura de servicio John Deere disponible
Información técnica SERVLIT-1

Todas las informaciones, ilustraciones y especificaciones recogidas en este manual son las más actuales, disponibles hasta la fecha de publicación. John Deere se reserva el derecho de introducir modificaciones técnicas sin previo aviso.

COPYRIGHT © 2008
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ® Manual

Reconocer los avisos de seguridad

Este es el símbolo de seguridad de alerta. Al observar este símbolo en la máquina o en este manual, sea consciente de que existe un riesgo para su seguridad personal.

Observe las instrucciones de seguridad y manejo seguro de la máquina.

T81389 —UN—07DEC88

DX,ALERT -63-29SEP98-1/1

Distinguir los mensajes de seguridad

Los mensajes PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN se identifican por el símbolo preventivo de seguridad. El mensaje de PELIGRO indica alto riesgo de accidentes.

Los mensajes de PELIGRO o ADVERTENCIA aparecen en todas las zonas de peligro de la máquina. El mensaje de ATENCIÓN informa sobre medidas de seguridad generales. ATENCIÓN también indica normas de seguridad en esta publicación.

⚠ PELIGRO

⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187 —63—27JUN08

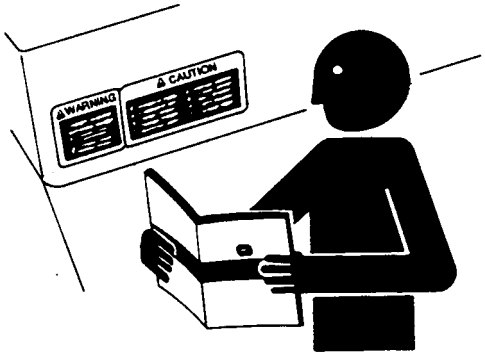
DX,SIGNAL -63-03MAR93-1/1

Observar los mensajes de seguridad

Leer atentamente los mensajes de seguridad en esta publicación y sobre su máquina. Mantener los adhesivos correspondientes en buen estado. Sustituir los adhesivos deteriorados o perdidos. Equipos o componentes nuevos y repuestos deben llevar también los adhesivos de seguridad. El concesionario John Deere puede facilitarle dichos adhesivos.

Familiarizarse con el funcionamiento de la máquina y sus mandos. Es imprescindible instruir al operador antes de la puesta en marcha de la máquina.

Mantener la máquina en buenas condiciones de trabajo. Cualquier modificación no autorizada puede conducir al deterioro del funcionamiento y/o seguridad de la máquina y reducir su duración.



TS201 —UN—23AUG88

Si algo no quedase claro respecto a este manual del operador, dirigirse al concesionario John Deere.

DX,READ -63-03MAR93-1/1

Funcionamiento seguro de sistemas de guiado

No usar el sistema AutoTrac en carreteras.

- Siempre apagar (desactivar e inhabilitar) el sistema AutoTrac antes de entrar a una carretera.
- No intentar encender (activar) el sistema AutoTrac mientras se transporta en una carretera.

Los sistemas AutoTrac e iTEC Pro han sido diseñados para auxiliar al operador a llevar a cabo las operaciones en el campo con mayor eficiencia. El operador es responsable de guiar la máquina. Para evitar lesionar al operador y a las personas en la cercanía:

- Verificar que la máquina, el apero e iTEC Pro estén debidamente configurados. Verificar que se hayan definido límites precisos.
- Permanecer alerta y prestar atención al entorno circundante.
- Tomar control del volante de la dirección cuando sea necesario para evitar peligros en el campo, personas en las inmediaciones, equipos y otros obstáculos.
- Detener el funcionamiento si las condiciones de poca visibilidad perjudican la capacidad de manejar la máquina o de identificar a personas u obstáculos en la trayectoria de la máquina.

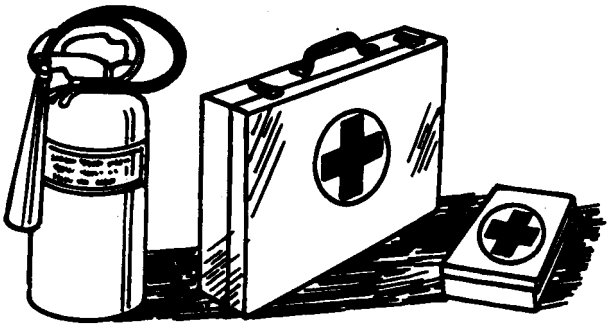
JS56696,0000364 -63-30OCT07-1/1

Estar preparado en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendios.

Tener a mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor.

Anotar los números de teléfono de médicos, ambulancias y bomberos y guardarlos cerca del teléfono.



TS291 —UN—23AUG88

DX,FIRE2 -63-03MAR93-1/1

Mantenimiento seguro

Familiarizarse con los procedimientos de mantenimiento antes de efectuar los trabajos. La zona de trabajo debe estar limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, reparación o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, pies y ropa siempre lejos de componentes móviles. Poner todos los mandos en punto muerto para aliviar la presión. Bajar hasta el suelo todos los equipos. Detener el motor. Retirar la llave de contacto. Esperar a que se enfríe el motor.

Apoyar cuidadosamente todos los elementos de la máquina que se levantan para efectuar trabajos de mantenimiento.

Todos los componentes deben estar en buen estado y correctamente instalados. Reparar daños inmediatamente. Cambiar cualquier pieza desgastada o rota. Mantener todos los componentes de la máquina limpios de grasa, aceite y suciedad acumulada.

Al tratarse de equipos autopropulsados, desconectar el cable de masa de la batería antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

Al tratarse de equipos arrastrados, desconectar los grupos de cables del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -63-17FEB99-1/1

Mantenerse alejado de ejes giratorios

El enganche en ejes giratorios puede causar graves lesiones y hasta la muerte.

Durante el funcionamiento de dichos ejes la protección de la TDF del tractor y las protecciones de ejes o árboles deben estar siempre montadas correctamente. Las protecciones deben girar libremente.

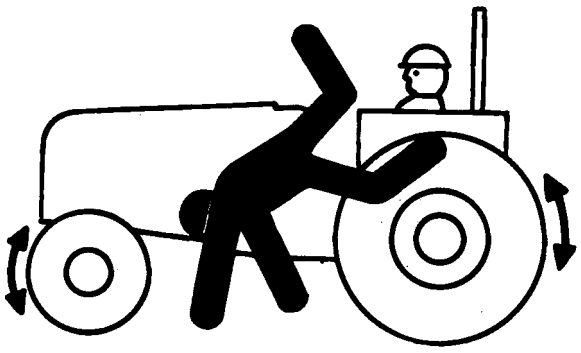
Llevar ropa ceñida. Parar el motor y asegurarse de que la TDF se haya parado antes de efectuar ajustes, acoplamientos o antes de limpiar el equipo acoplado a la TDF.

TS1644 —UN—22AUG95

DX,PTO -63-12SEP95-1/1

No admitir pasajeros en la máquina

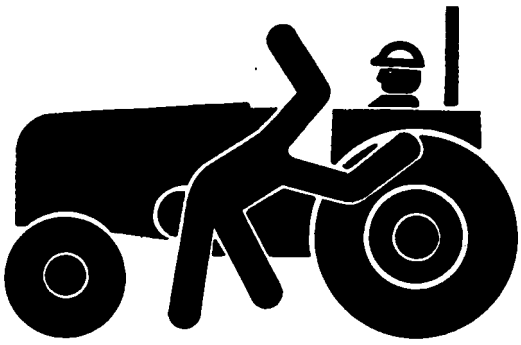
Sólo se admite al operador en la máquina. No admitir acompañantes Los acompaántes corren el riesgo de resultar heridos por objetos extraños o de caer de la máquina. Además los pasajeros obstaculizan la visión del operador lo que resulta en un modo de conducir inseguro por parte del operador.



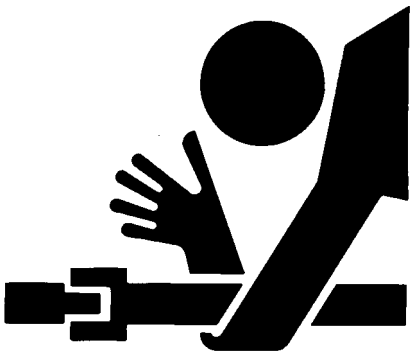
TS290 —UN—23AUG88

DX,RIDER -63-03MAR93-1/1

Uso del tractor con seguridad



TS213 —UN—23AUG88



TS276 —UN—23AUG88

El uso descuidado o incorrecto del tractor puede conducir a accidentes innecesarios. Estar atento a los riesgos involucrados en el manejo del tractor. Entender las causas de accidentes y tomar las precauciones necesarias para evitarlos. Los accidentes más comunes se deben a:

- Vuelcos del tractor
- Procedimientos de arranque incorrectos
- Aplastamiento y atascamiento durante el enganche de accesorios
- Colisiones con otros vehículos
- Quedar enredado en los ejes de la TDF
- Caídas desde tractores

Para evitar posibles accidentes, tomar las precauciones siguientes:

Antes de abandonar el tractor, poner la transmisión en posición de estacionamiento. Al poner una marcha uno NO puede estar seguro que el tractor quede inmovilizado aunque se haya detenido el motor.

Antes de poner el tractor en marcha revisar las inmediaciones para asegurarse de que nadie se aproxime al tractor o al apero acoplado.

Nunca subirse al tractor ni abandonarlo estando la máquina en movimiento.

Antes de abandonar el tractor (sin vigilancia), ponerlo en ESTACIONAMIENTO, bajar los equipos al suelo, detener el motor y retirar la llave de contacto.

Nunca aproximarse a una TDF en marcha o a un accesorio en funcionamiento.

JS56696,0000115 -63-30OCT07-1/1

Leer el Manual de guiado

Antes de intentar hacer funcionar el sistema iTEC Pro, leer completamente el Manual de guiado para comprender los componentes y procedimientos requeridos para el funcionamiento seguro y correcto.

El Manual de guiado es para las aplicaciones de ambos sistemas de guiado, Seguimiento paralelo y AutoTrac.

JS56696,0000116 -63-23OCT08-1/1

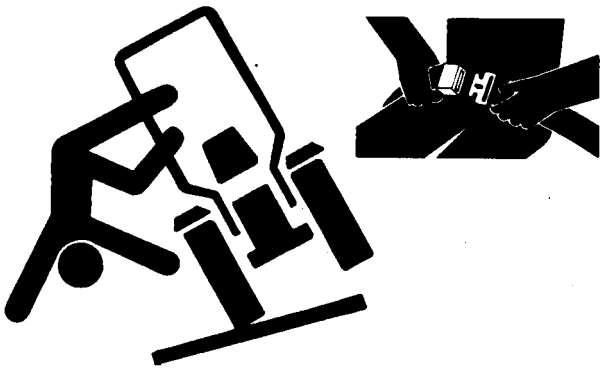
Empleo correcto del cinturón de seguridad

Ponerse el cinturón de seguridad siempre que se trabaja con una máquina equipada con estructura protectora contra vuelcos (ROPS) o con cabina para minimizar las consecuencias de un accidente, p.e. el vuelco de la máquina.

Cuando se trabaja con una máquina sin estructura protectora contra vuelcos (ROPS) o sin cabina, no ponerse un cinturón de seguridad.

Sustituir el cinturón completo cuando la tornillería de fijación, el dispositivo de cierre o de arrollamiento y el cinturón mismo presenten indicios de daños o desgaste.

Revisar el cinturón de seguridad y sus elementos de fijación por lo menos una vez al año. restar atención a tornillería floja o a daños del cinturón como p.e. cortes, zonas deshilachadas o de roce, desgaste extremo o inusitado y descoloración. Sustituir sólo por piezas de recambio aprobadas para su máquina. En caso de dudas, consulte con su concesionario John Deere.



TS205 —UN—23AUG88

DX,ROPS1 -63-07JUL99-1/1

Manejo seguro del receptor de posición global y soportes

La caída de la máquina mientras se está instalando un receptor de posicon global puede causar heridas graves. Usar una escalerilla o plataforma adecuada para acceder fácilmente a la posición de montaje.

Asegurarse de apoyar los pies y las manos de forma segura sobre peldaños y asideros. No instalar ni quitar el receptor si ha llovido, o debido al hielo, la superficie está resbaladiza.

El mástil del receptor usado para los aperos es pesado y puede ser difícil de manejar. Se requieren dos personas para trabajos en los puntos de montaje que no pueden accederse desde el suelo o una plataforma de servicio. Usar técnicas y/o equipos adecuados de elevación.

TS249 —UN—23AUG88

DX,WW,RECEIVER -63-08JAN08-1/1

Se acerca un límite impasable

ATENCIÓN: La trayectoria planificada cruza una zona impasable.

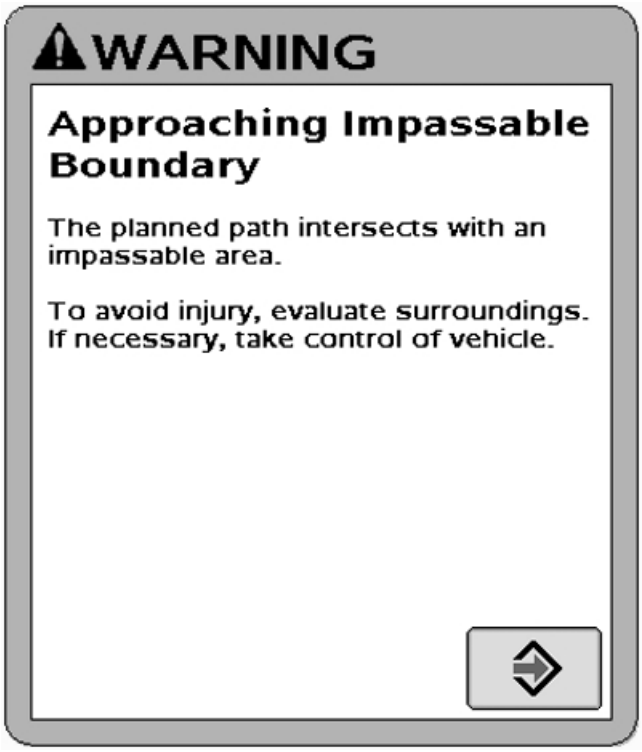
Para evitar lesiones, evaluar los alrededores. De ser necesario, tome control del vehículo.

Este mensaje indica que una parte del vehículo y/o del apero cruzará o ha cruzado un límite impasable. Este mensaje también se visualiza cuando la ruta del vehículo está muy cerca a un límite impasable, ya que iTEC Pro agrega un margen de error al ancho físico de los aperos (ver Configuración de apero, en la sección Configuración de máquina y apero).

NOTA: El mensaje de límite impasable no aparece en las siguientes condiciones:

- *El patrón de giro de iTEC Pro está desactivado.*
- *AutoTrac no está activado.*

NOTA: La línea que indica la trayectoria del vehículo en la pantalla GS2 aparece ROJA si se anticipa que el vehículo o el apero cruzará un límite impasable.


WARNING
Approaching Impassable Boundary
The planned path intersects with an impassable area.
To avoid injury, evaluate surroundings. If necessary, take control of vehicle.

PC10626 —UN—04OCT07

Se acerca un límite impasable

JS56696,0000363 -63-21OCT08-1/1

Teoría de funcionamiento

El sistema **i**ntelligent **T**otal **E**quipment **C**ontrol **(iTEC, control inteligente total de equipos)** Pro coordina las funciones del vehículo/aperos y los giros de fin de pasada. Por medio de conocer la posición del vehículo, la ubicación de los límites y una secuencia de funciones, iTEC Pro permite a los operadores automatizar muchas de las tareas que se hacen en la cabina. Esta automatización permite a los operadores enfocarse más en el equipo y las tareas que tengan a la mano y menos en la mecánica de funcionamiento de la máquina.

Para que el sistema iTEC Pro ejecute estas funciones, el sistema deberá tener varios elementos configurados en la pantalla GS2. Estos elementos incluyen:

- Configuración de la máquina: tipo, dimensiones, desplazamiento y tipo de conexión (enganche/barra de tiro)
- Configuración del apero: tipo, dimensiones y compensaciones
- Configuración de límites: los límites interior, exterior y de cabeceros, en donde se efectuarán secuencias de operaciones y giros
- Configuración de iTEC Pro
  - Configuración de secuencias: Definición de las funciones que el vehículo ejecuta cuando se cruza un límite (Por ejemplo: reducir la velocidad primero y luego elevar el apero)
  - Configuración de giros
  - Designación de secuencias a límites: Designa las secuencias a los diferentes tipos de límites
- Otras configuraciones (Por ejemplo: Guiado y StarFire)

JS56696,0000118 -63-01OCT08-1/1

Para usar iTEC Pro

- Se ha instalado el software de iTEC Pro (GS2 y vehículo)
- Hay una activación de iTEC Pro en la pantalla
- Se ha activado AutoTrac en la pantalla (necesario para los giros automáticos en cabeceros)
- Se ha completado la configuración del vehículo y del apero
- Se ha completado la configuración de AutoTrac e iTEC Pro
- Se han definido y seleccionado los límites correctamente
- El símbolo de estado de iTEC Pro indica el estado "habilitado"
- El símbolo de estado de AutoTrac indica el estado "habilitado" (necesario para los giros automáticos en cabeceros)
- Se ha completado la configuración de StarFire.

JS56696,0000119 -63-03DEC08-1/1

Lista de comprobación de configuración de iTEC Pro

Nombre del cliente

_____

N/S de GS2 _____

Código de seña _____

N° de pedido de COMAR _____

Código de activación _____-
_____-_____

NOTA: ES NECESARIO llevar a cabo los pasos siguientes para que iTEC Pro funcione correctamente. Debido a las complejidades de iTEC Pro, el tiempo dedicado a configurarlo correctamente asegurará que se disfrute de una experiencia positiva.

Software Requerido

- □ GS2 con software versión 2.0.1222 o posterior (siempre se debe revisar si hay software nuevo disponible en GS2 Live Update y StellarSupport.com).
- □ Activación de iTEC Pro.
- □ Software del vehículo.
  - □ (CLC y PTP/PTI)
  - □ Se recomienda actualizar la SSU.
  - □ No se incluye en el precio de la activación de iTEC Pro.

En Apex (recomendado)

- □ Designar los nombres de todos los clientes, granjas y campos.
- □ Acceder a GSDNet dentro de Apex y seleccionar los tractores y aperos con los cuales se utilizará iTEC Pro para las dimensiones de máquinas/aperos (no todos los modelos estarán disponibles).
- □ Designar con nombre todos los tractores y aperos que utilizarán iTEC Pro.
- □ Seleccionar o crear las fronteras exteriores de los campos en los cuales se utilizará iTEC Pro. (Nota: Las fronteras conducidas por lo general ofrecen mejor precisión que las fronteras creadas en Apex.)
- □ Guardar los datos de configuración en la tarjeta.

En la cabina

Usar la Herramienta de configuración avanzada (tecla F) y seleccionar iTEC Pro para llevar a cabo lo siguiente:

- □ Cliente, granja, campo y tarea (sólo es necesario designar la tarea si se usa el programa de Documentación).
- □ Tipo de máquina, modelo, nombre, tipo de conexión, radio de viraje y dimensiones (datos obtenidos automáticamente de GSDNet).
- □ Tipo de apero, modelo, nombre y dimensiones (datos obtenidos automáticamente de GSDNet).
- □ Pasadas rectas y otros datos de configuración de AutoTrac.
- □ Seleccionar o crear las secuencias de iTEC Pro y asociarlas con las fronteras apropiadas.
- □ Seleccionar Ajustes de iTEC Pro para seleccionar el Patrón de giro, el número deseado de pasadas, el Radio de giro del apero y Minimizar saltos o Minimizar solape.
- □ Configurar las páginas iniciales según se desee. iTEC Pro tiene varias páginas específicas disponibles para el funcionamiento y configuración como 1/4 y 1/2 página y zonas de teclas virtuales.

En el campo

- □ Crear o seleccionar Fronteras exteriores (las fronteras interiores son opcionales).
- □ Crear o seleccionar Fronteras de cabeceros exteriores.
- □ Poner a iTEC Pro en funcionamiento. Modificar los valores (dimensiones, radio de giro, distancias de funciones, etc. de máquina/apero) para obtener el funcionamiento correcto.
- □ Ver la Guía de referencia rápida de iTEC Pro y las Sugerencias de iTEC Pro para obtener más información.

JS56696,00003A8 -63-08APR08-1/1

Activación de iTEC Pro

Para la activación, ver el Manual del operador de la pantalla GS2—Aplicaciones básicas. Para recibir una demostración de iTEC Pro, comunicarse con su concesionario.

JS56696,000011A -63-06MAR08-1/1

Cómo empezar

La tecla variable de MENU (A) permite acceder a todas las aplicaciones de pantalla. La tecla variable de MENU (A) aparece en cada vista.

Seleccionar la tecla variable de GREENSTAR2 (C) para acceder a las aplicaciones GS2 Pro.

Seleccionar la tecla variable de menú principal GS2 (D) para acceder a la Herramienta de configuración avanzada, o cada una de las teclas siguientes para introducir la información requerida.

Seleccionar la tecla variable de GUIADO (E) para introducir la información que se requiere.

A—Tecla variable de MENU
B—Tecla variable de EQUIPO
C—Tecla variable de GREENSTAR2 PRO
D—Tecla variable de GREENSTAR2 PRINCIPAL
E—Tecla variable de GUIADO
F—Tecla de MAPAS/FRONTERA

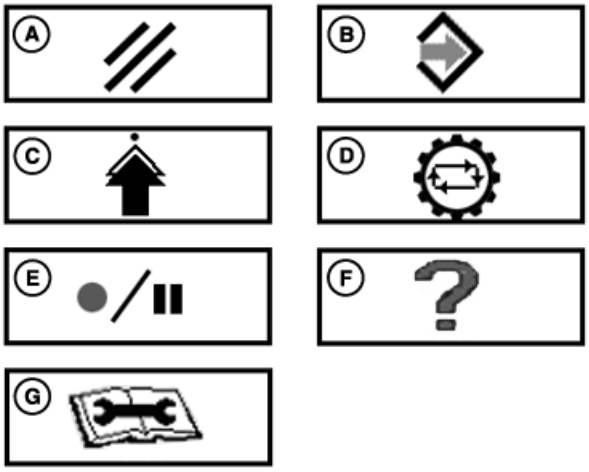
PC11078 —UN—06MAR08

Cómo empezar

JS56696,000011B -63-30OCT07-1/1

Botones útiles

A—Botón de anular
B—Botón de entrar
C—Botón de configuración de secuencias
D—Botón de act./desact. de automatización
E—Botón de registro de secuencias
F—Botón de ayuda
G—Botón de diagnóstico



PC9915 —UN—03OCT07

Botones útiles

JS56696,000011C -63-30OCT07-1/1

Diagrama de flujo de configuración de iTEC Pro

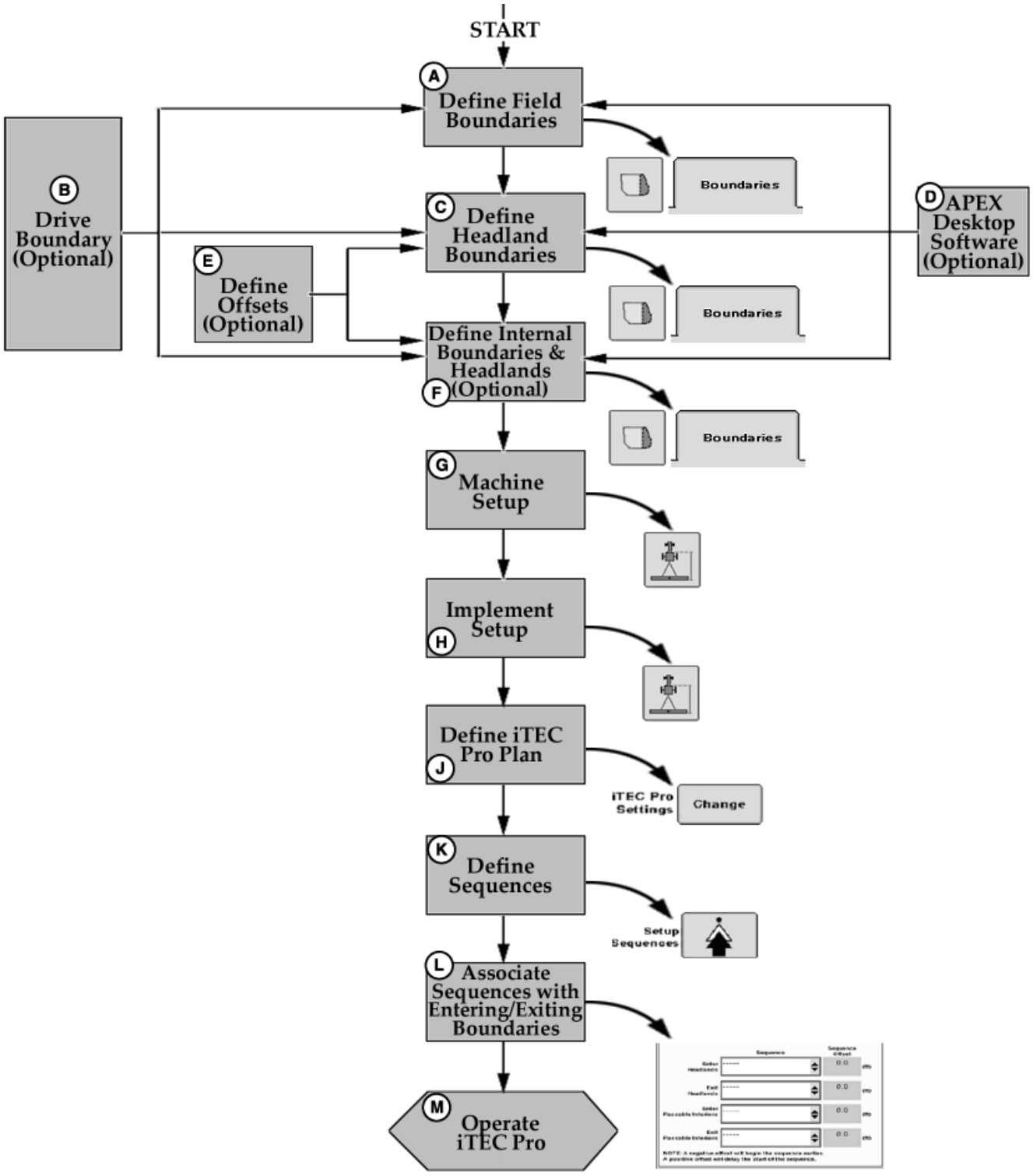


Diagrama de flujo de configuración de iTEC Pro

A—Definir límites de campo
B—Conducir por límite (opcional)
C—Definir límites de cabeceros
D—Software APEX de computadora de escritorio (opcional)
E—Definir desplazamientos (opcional)
F—Definir límites internos y cabeceros (opcional)
G—Configuración de la máquina
H—Configuración del apero
I— Elementos definidos por el usuario
J— Definir plan de iTEC Pro
K—Definir secuencias
L—Asociar secuencias con la entrada/salida de límites
M—Poner a iTEC Pro en funcionamiento

JS56696,000011D -63-21OCT08-1/1

Herramienta de Configuración avanzada

Tecla variable de MENU >> tecla variable de GREENSTAR2 PRO >> tecla variable de GREENSTAR PRINCIPAL >> ficha de Configuración

PC8663 —UN—05AUG05

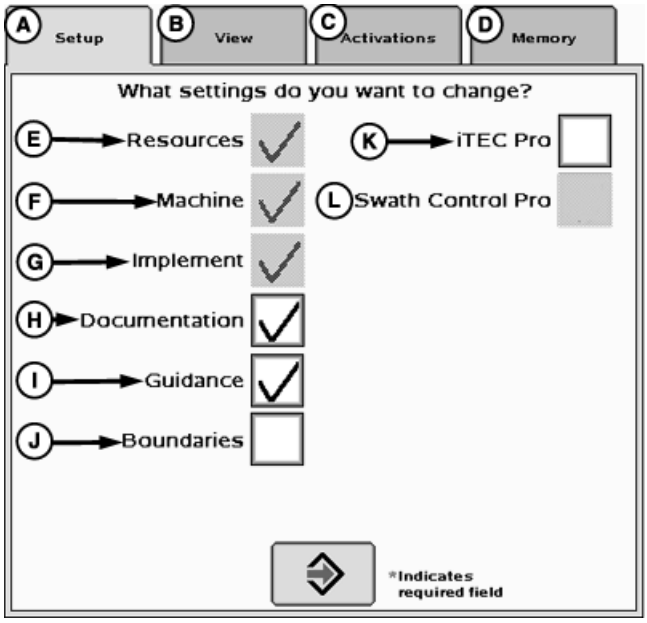
PC8661 —UN—02NOV05

PC8675 —UN—14OCT05

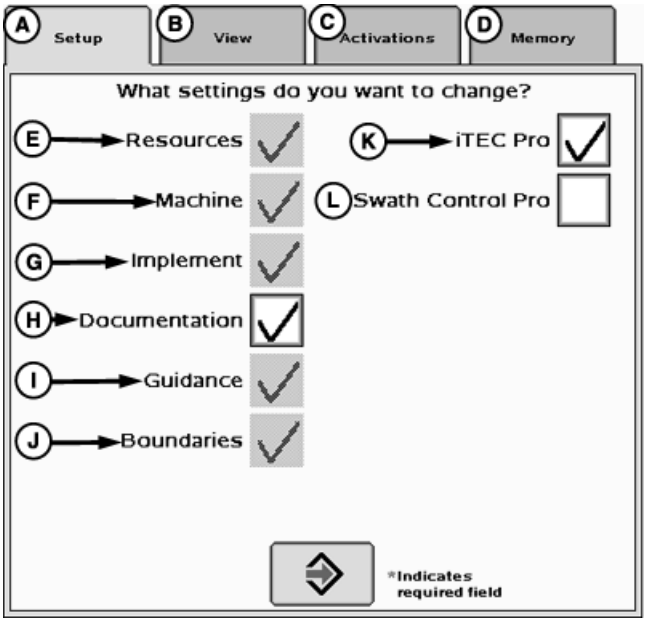
PC10629 —UN—10OCT07

Ficha de Configuración

Continúa en la pág. siguiente



GreenStar 2 Pro - Principal



GreenStar 2 Pro - Principal

A—Ficha de Configuración
B—Ficha Ver
C—Ficha de Activaciones
D—Ficha de Memoria
E—Casilla de selección de Recursos
F—Casilla de selección de Máquina
G—Casilla de selección de Apero
H—Casilla de selección de Documentación
I— Casilla de selección de Guiado
J— Casilla de selección de Límites
K—Casilla de selección de iTEC Pro
L—Casilla de selección de Swath Control Pro

La ficha de Configuración cumple la función de simplificar la preparación inicial y configuración de las aplicaciones GS2 al mismo tiempo que ayuda al operador a familiarizarse con la ubicación de los parámetros de preparación y configuración, así como con los parámetros requeridos para el funcionamiento completo. Después de usar la función de Configuración avanzada, el operador debería poder iniciar y ejecutar satisfactoriamente la operación deseada y también saber dónde cambiar los parámetros.

La función de Configuración avanzada también se puede usar para cambiar los parámetros individuales a medida que el operador efectúa las operaciones cotidianas.

Mientras usa la Configuración avanzada, el usuario puede seleccionar qué funciones desea configurar.

- Recursos
- Máquina
- Apero
- Documentación
- Guiado
- Límites
- iTEC Pro
- Swath Control Pro

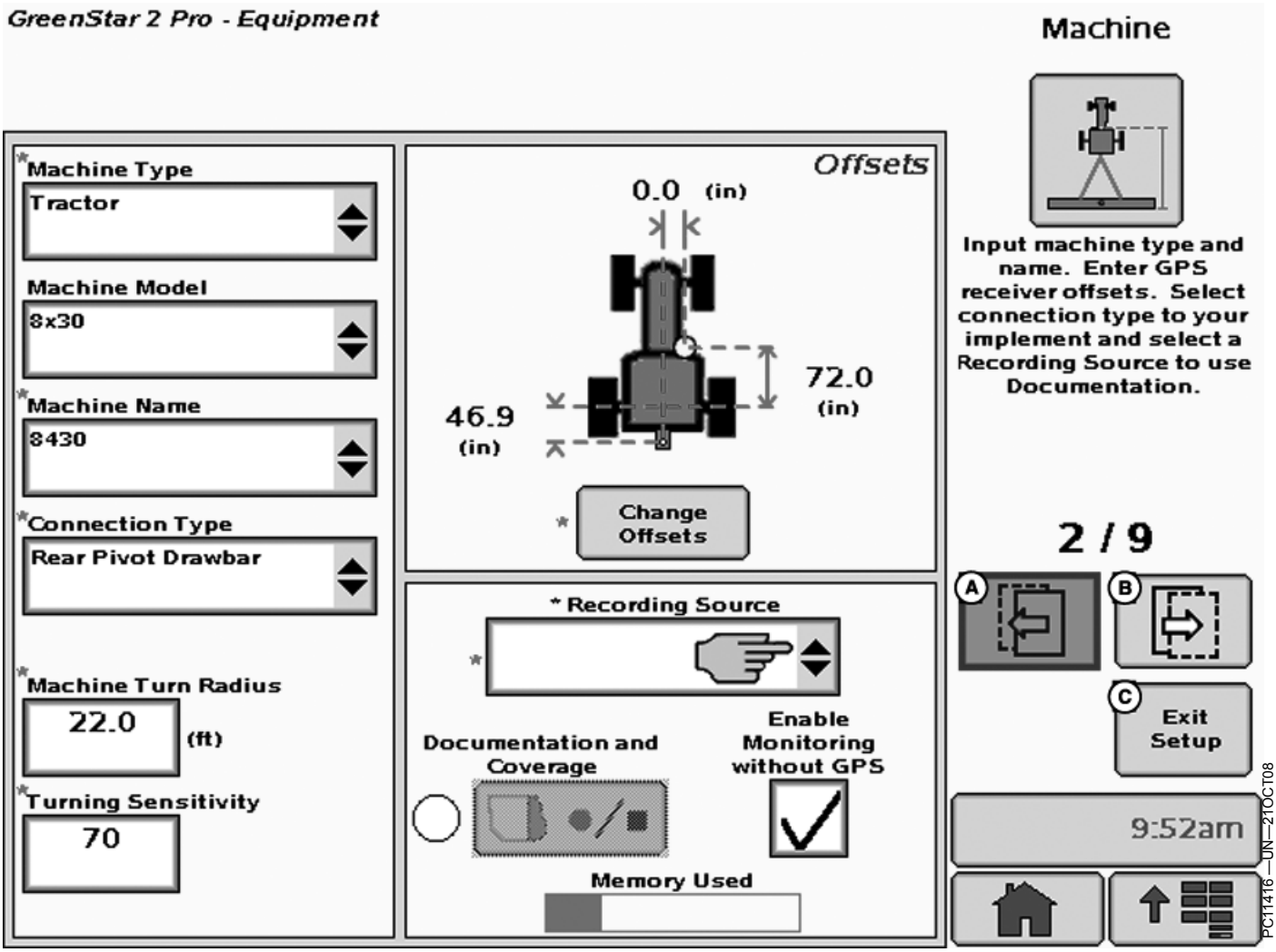
El operador puede seleccionar cualquier combinación de funciones para configurar. Si una función depende de otras funciones para que el sistema funcione correctamente, el sistema seleccionará automáticamente las funciones y el operador no podrá cambiar la selección de dichas funciones. Por ejemplo, si el operador seleccionó la función Límites, la función Recursos se seleccionaría automáticamente para obligar al operador a seleccionar un Cliente, Granja y Campo.

Las funciones que el operador selecciona determinarán qué páginas se incluirán en la Configuración avanzada. Se incluirán sólo las pantallas relacionadas con las funciones seleccionadas por el usuario.

Para cada función, hay una lista de campos requeridos que deben estar completos y ser válidos para que el sistema funcione como se espera. Los asteriscos rojos indican campos requeridos. Según las funciones que el operador haya seleccionado para configurar, las aplicaciones GS2 determinarán qué campos se requieren para la configuración correcta e indicarán dichos campos al operador visualmente. El operador puede avanzar en la Configuración avanzada sin completar los campos requeridos, pero el sistema puede no funcionar correctamente si el usuario no ha introducido datos válidos en todos los campos requeridos.

A continuación se presenta un ejemplo de una página de Configuración avanzada.

Continúa en la pág. siguiente



A—Botón de Página previa **B—Botón de Página siguiente** **C—Botón de Salir de configuración**

Seguir las indicaciones que aparecen en la esquina derecha superior de la pantalla.

Usar los botones de página (A y B) para avanzar o retroceder por la herramienta de Configuración avanzada.

El botón de Diagnóstico de iTEC Pro abre la página de diagnóstico de iTEC Pro.

El operador puede pasar por la Configuración avanzada sin completar los campos requeridos seleccionando el botón de Salir de configuración, pero el sistema puede no funcionar correctamente si el usuario no ha introducido datos válidos en todos los campos requeridos.

OUO6050,0000E72 -63-30OCT07-3/3

Configuración de límites

Descripción de tipos de límites

Los límites son necesarios para el funcionamiento de iTEC Pro.

Tipos de límites disponibles

- Exterior (requerido)
  - Cabecero exterior (requerido)
- Interior (opcional)
  - Interior pasable
  - Interior impasable
  - Cabeceros interiores (requeridos si se usan Interiores impasables)

Los cabeceros se usan para activar secuencias y giros de fin de pasada. Los límites interiores pasables también se utilizan para activar secuencias. Cuando iTEC Pro funciona con AutoTrac, se monitorean los giros de fin de pasada y las intersecciones con límites impasables y el operador recibe una advertencia anticipada para permitirle hacer maniobras evasivas de ser necesario.

IMPORTANTE: La precisión de los límites afecta de modo directo la precisión del funcionamiento del sistema iTEC Pro. Se recomienda verificar la precisión de los límites antes de utilizar iTEC Pro.

OUO6050,0000E73 -63-21OCT08-1/1

Vista de límites

MENU >> GREENSTAR 2 PRO >> TRAZADO DE MAPAS >> ficha de LIMITES

La vista de límites permite al operador configurar la información siguiente:

- Cliente (configurar en Apex o como Nombre personalizado)
- Granja (configurar en Apex o como Nombre personalizado)
- Campo (configurar en Apex o como Nombre personalizado)
- Tipo
- Grupo de cabecero
- Método de creación
- Indicador de cabecero
- Nombre
- Casilla de selección pasable/impasable (para interiores)
- Compensación de límite
- Mapa de límite
- Registro

NOTA: Los datos de Cliente, Granja y Campo también pueden crearse en la pantalla seleccionando NUEVO del menú desplegable.

Cuando iTEC Pro funciona con AutoTrac, se monitorean los giros de fin de pasada y las intersecciones con límites impasables y el operador recibe una advertencia anticipada para permitirle hacer maniobras evasivas de ser necesario.

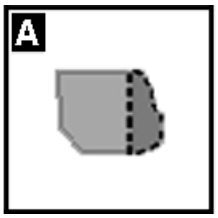
PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8672 —UN—05AUG05



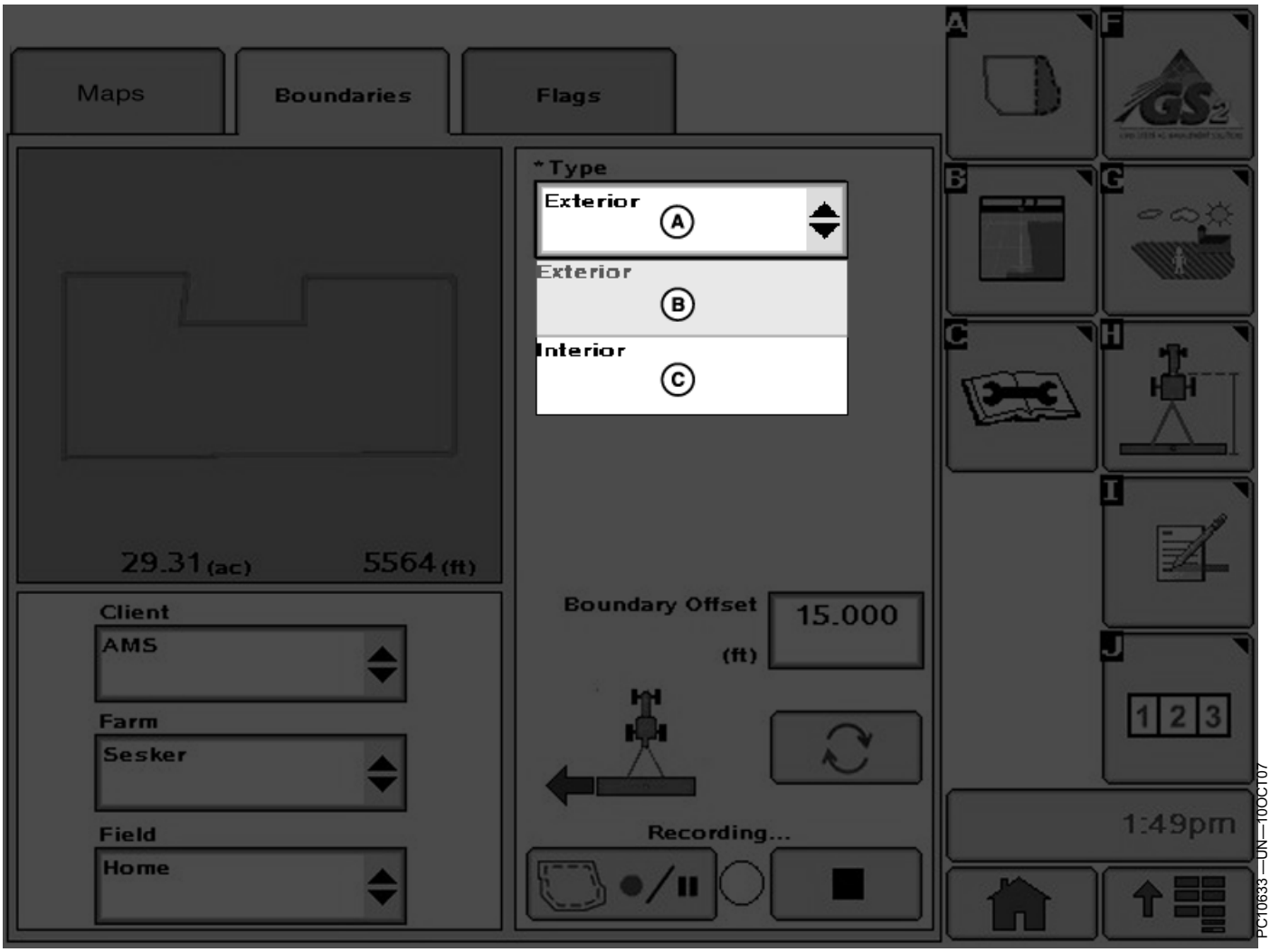
Tecla variable de TRAZADO DE MAPAS

PC10632 —UN—15JUL08

Ficha de Límites

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E74 -63-21OCT08-1/3



A—Menú desplegable de Tipo de límite **B—Límite exterior** **C—Límite interior**

Límite exterior (requerido)— El perímetro del campo.

Cabecero exterior (requerido)— Las hileras de extremo a lo largo de los costados del campo, donde se llevan a cabo los virajes de fin de hilera.

Es posible cambiar el tipo de límite a CABECERO cuando se ha seleccionado un límite exterior o interior. Al seleccionar uno de éstos, la pantalla cambia a las vistas dadas a continuación.

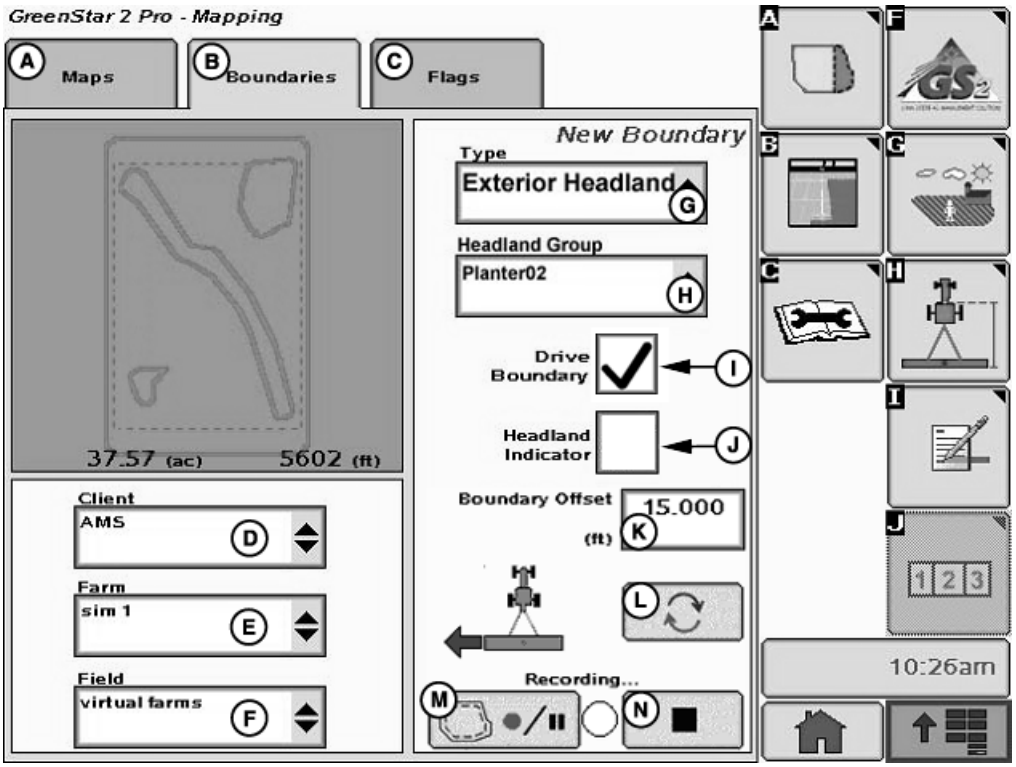
NOTA: Los cabeceros definidos necesitan ser suficientemente amplios para permitir que el vehículo y el apero viren sin necesidad de aplicar los frenos.

Límite interior pasable— Es el perímetro de una superficie dentro del campo que no ha sido cultivada, pero que puede ser atravesada por el vehículo y el apero (por ejemplo, un canal).

Límite interior impasable— Es el perímetro de una superficie dentro del campo que no ha sido cultivada, y que no puede ser atravesada por el vehículo y el apero.

Cabecero interior— Las hileras de extremo o hileras de giro que están alrededor de un límite interior impasable.

Continúa en la pág. siguiente



Límites con límite de cabecero exterior conducido

A—Ficha de Mapas
B—Ficha de Límites
C—Ficha de Indicadores
D—Menú desplegable de Cliente
E—Menú desplegable de Granja
F—Menú desplegable de Campo
G—Menú desplegable de Tipo
H—Menú desplegable de Grupo de cabecero
I— Casilla de selección de Conducción por límite
J— Casilla de selección de Indicador de cabecero
K—Cuadro de entrada de Compensación de límite
L— Cambio de Compensación del receptor
M—Iniciar/parar registro
N—Parar registro

Grupo de cabecero— Una combinación de uno o más límites de cabeceros que están relacionados entre sí. Diferentes operaciones pueden usar grupos de cabeceros diferentes. Por ejemplo, puede haber un grupo de Plantadora, para el cual los cabeceros miden 36.6 m (120 ft) y un grupo de Cultivadoras de campo, para el cual los cabeceros miden 27.4 m (90 ft). Diferentes operaciones en campo pueden requerir el uso de cabeceros diferentes.

OUO6050,0000E74 -63-21OCT08-3/3

Ficha de Límites

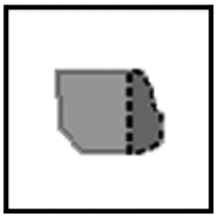
IMPORTANTE: Es necesario que los límites se definan de modo preciso para que el sistema pueda ejecutar las funciones con precisión.

La ficha de LIMITES le permite registrar los límites exteriores así como los interiores y de cabeceros de los campos. Los límites sirven para determinar la superficie y se guardan en la tarjeta de datos, para ser descargados en el software de escritorio APEX de John Deere. Los cabeceros y otros límites deben definirse con precisión para que iTEC Pro pueda ejecutar sus funciones correctamente. Para mejorar la precisión es necesario conducir a lo largo de los límites exteriores.

En el cuadro de selección de INDICADOR DE CABECERO, marcar si desea que el indicador esté activado o desactivado. Esto cuenta la distancia que hace falta hasta el próximo cabecero en el mapa de guiado.

Límite de cabecero— Los cabeceros aparecen como líneas rosadas rayadas en la ficha de Vista de guiado para mostrar dónde existen cabeceros en las vistas de mapa y en perspectiva. Los límites exteriores y límites interiores impasables son los únicos que pueden tener un límite de cabecero. Es necesario definir los cabeceros ubicados cerca del límite exterior y alrededor de cualquier límite interior impasable, ya que servirán como la base para las distancias empleadas en las secuencias, funciones y compensaciones de giro.

PC11418 —UN—21OCT08

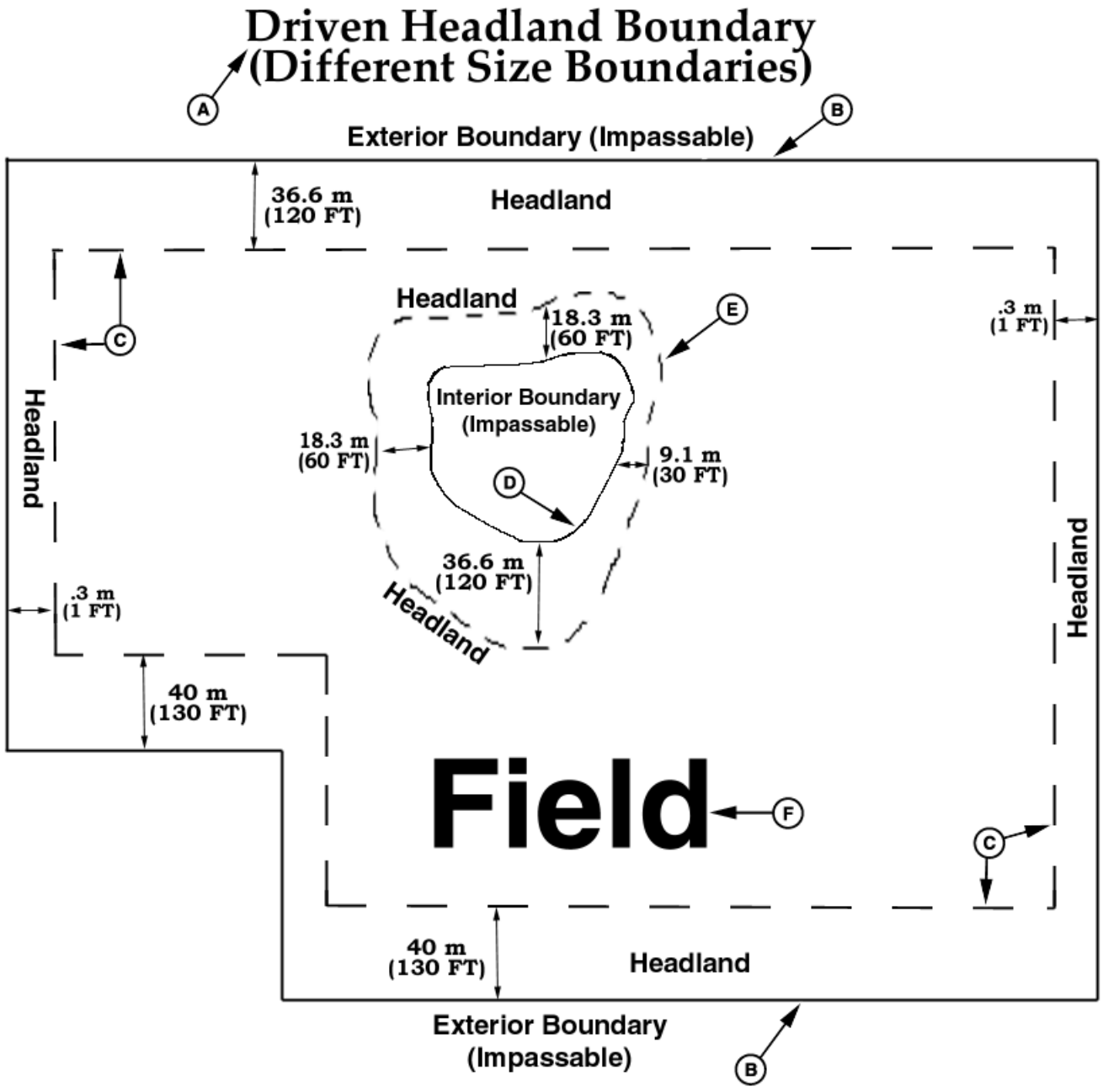


Tecla variable de Trazado de mapas

Los límites de cabeceros pueden introducirse conduciendo por ellos o como un valor de compensación medido a partir del límite exterior o interior. iTEC Pro ejecutará las secuencias con mayor precisión si los cabeceros se crean con precisión.

OUO6050,0000E79 -63-30OCT07-1/1

Límite de cabecero de compensación por conducir



Límite de cabecero conducido (límites de tamaños diferentes)

A—Límite conducido (límites de tamaños diferentes)
B—Límite exterior (impasable)
C—Cabecero exterior
D—Límite interior (impasable)
E—Cabecero interior
F—Campo

Creación de un límite por conducción

1. Seleccionar la tecla variable de TRAZADO DE MAPAS >> Ficha de LIMITES.
2. Seleccionar el Cliente, la Granja y el Campo en los menús desplegables.
3. Escoger el TIPO de límite que se desea conducir en el menú desplegable.
4. Marcar la casilla de selección de LIMITE DE CONDUCCION.
5. Introducir la distancia entre el receptor GPS y el borde del campo. Esto puede hacerse durante la primera pasada alrededor del campo; en este caso la distancia será la mitad del ancho del apero.

Continúa en la pág. siguiente

6. Seleccionar si el límite quedará a la izquierda o a la derecha del receptor del tractor, o a la izquierda o derecha de la posición calculada del apero.

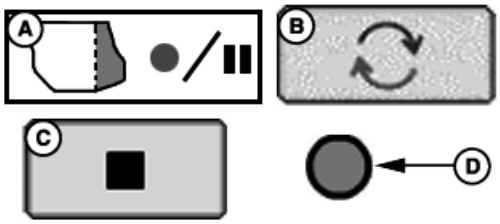
NOTA: Seleccionar el botón de cambio para registrar a la izquierda o a la derecha del receptor del tractor o del apero. Si la distancia es del apero, la posición será a la izquierda o derecha de la parte trasera del apero.

IMPORTANTE: Es necesario parar o desactivar el registro para activar el botón y cambiar la posición de registro.

OUO6050,0000E76 -63-21OCT08-2/3

7. Pulsar el botón de Registro/Pausa por lo menos 1 segundo después de que el vehículo empiece a avanzar alrededor de la sección de campo donde se encuentra el límite que se está registrando. La luz de registro debe destellar en color rojo y rosado cuando el registro está activado. Si debe detener el registro para conducir alrededor de un obstáculo, pulsar el botón Iniciar/parar registro. La luz de registro debe mantenerse encendida en rojo. Cuando se pulsa el botón Iniciar/parar registro, se reanuda el registro. El límite se visualizará como una una línea recta entre el punto en el cual se detuvo el registro y el punto en el cual se lo reanudó.

PC10501A —UN—21OCT08



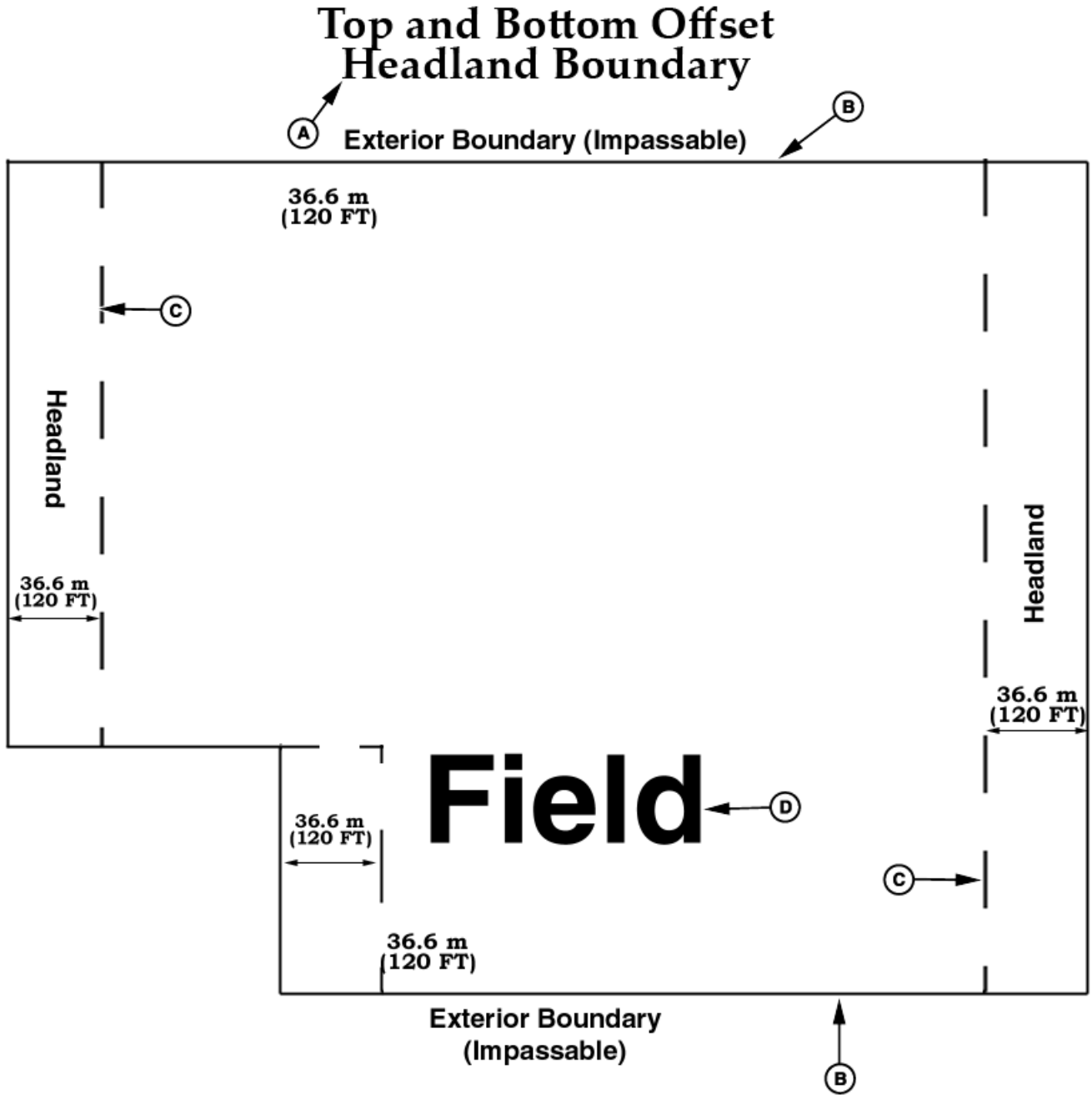
A—Botón Iniciar/parar registro
B—Botón selector
C—Botón de Parar registro
D—Luz indicadora de registro

NOTA: Muchas veces, es necesario registrar el límite alrededor de un obstáculo para que iTEC Pro pueda indicar la presencia del mismo al operador.

8. Si se inicia el registro a lo largo de una porción recta del límite, el botón de Parar puede pulsarse después de dar vuelta en la última esquina próxima a la porción recta. Si se inicia el registro en una esquina, pulsar el botón Parar justo antes de llegar al punto en el cual se inició el registro. Comprobar que no haya intersección entre el punto en el cual se paró el registro y el punto en el cual se inició. Cuando se pulsa el botón de parar se completa el límite por medio de dibujar una línea recta entre el punto de parada y el de partida.

OUO6050,0000E76 -63-21OCT08-3/3

Límite de compensación superior e inferior



A—Límite de compensación superior e inferior de cabecero

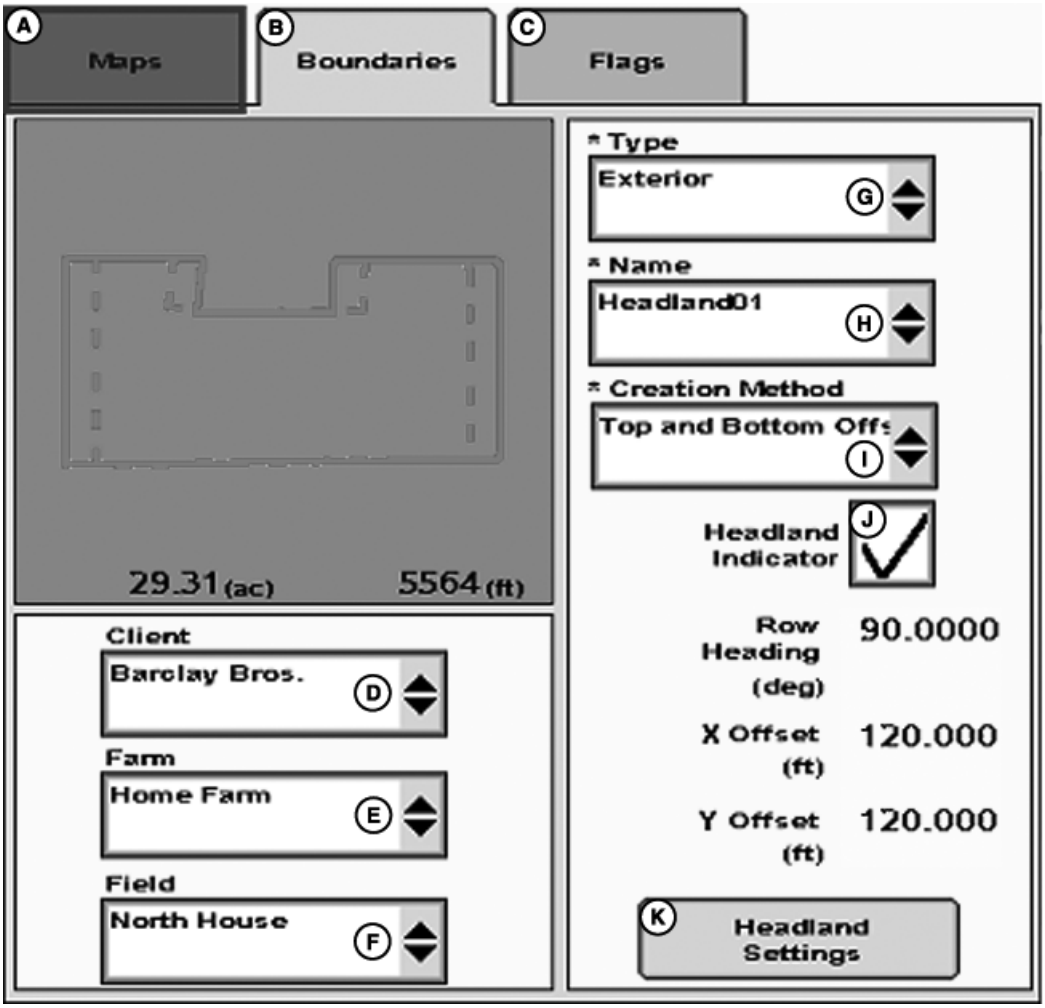
B—Límite exterior (impasable)

C—Cabecero exterior

D—Campo

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E75 -63-21OCT08-1/3



PC11327A —UN—21OCT08

A—Ficha de Mapas
B—Ficha de Límites
C—Ficha de Indicadores
D—Menú desplegable de Cliente
E—Menú desplegable de Nombre de granja
F—Menú desplegable de Nombre de campo
G—Menú desplegable de Tipo de límite
H—Menú desplegable de Nombre de grupo de cabecero
I— Menú desplegable de Método de creación
J— Casilla de selección de Indicador de cabecero
K—Botón de Parámetros de cabecero

Continúa en la pág. siguiente

Creación de cabeceros superior e inferior

1. Crear o seleccionar un límite exterior.
2. Seleccionar Cabecero exterior en el cuadro desplegable de TIPO

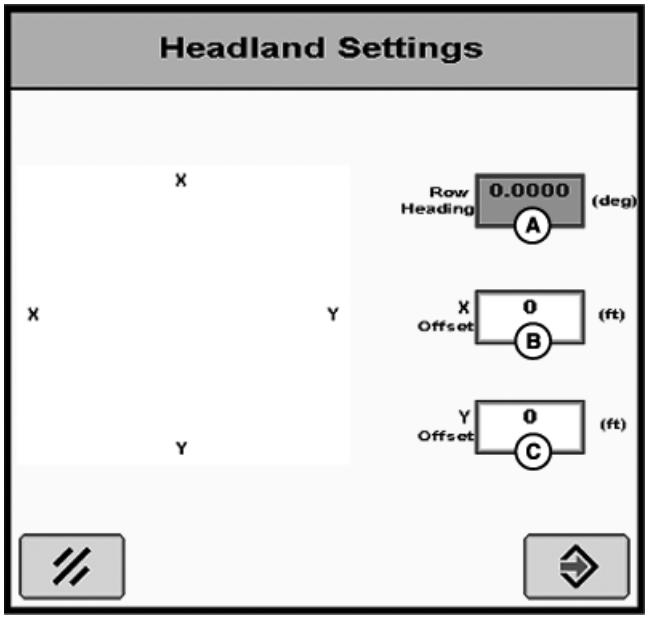
NOTA: Esta opción no está disponible para los cabeceros interiores.

3. Introducir el nombre del límite de cabecero en el cuadro desplegable de GRUPO DE CABECERO. Es posible guardar varios límites de cabecero en cada campo para los distintos anchos de aperos que se van a usar. Ejemplo: El grupo de cabecero de plantado mediría 80 ft con una máquina de 16 hileras de 30 in. si se hacen dos pasadas.
4. Seleccionar PARAMETROS DE CABECERO para modificar el Rumbo de hilera, la Compensación X y la Compensación Y. Estos son los parámetros predeterminados para el rumbo aproximado de las hileras en el campo y el ancho de los cabeceros en los extremos 'X' y 'Y' del campo.

   El rumbo introducido no tiene que ser el rumbo preciso. En el ejemplo, si el rumbo de la línea A-B de AutoTrac es de 85 grados, al introducir 90 grados se forman cabeceros en los extremos este y oeste del campo. Durante el laboreo, si se trabaja a 30 grados con respecto al este y oeste, al introducir 120 grados se producen cabeceros en todos los costados del campo. En este caso también es posible usar cabeceros de Compensación constante.

   Se han hecho esfuerzos para formar los cabeceros más lógicos basados en la manera en que el campo se cultiva normalmente. Si los cabeceros deseados no se producen según lo esperado, cambiar el Rumbo de hilera a varios ángulos próximos al sentido de desplazamiento. Si todavía no se producen resultados satisfactorios, será necesario registrar un límite de Cabecero conducido.

NOTA: Los cabeceros se crean cuando el Rumbo de hilera se aleja por más de 15 grados de cualquiera de los lados del campo. Los cabeceros superior e inferior se calculan como valores de compensación y es posible que no sean adecuados para todos los campos.



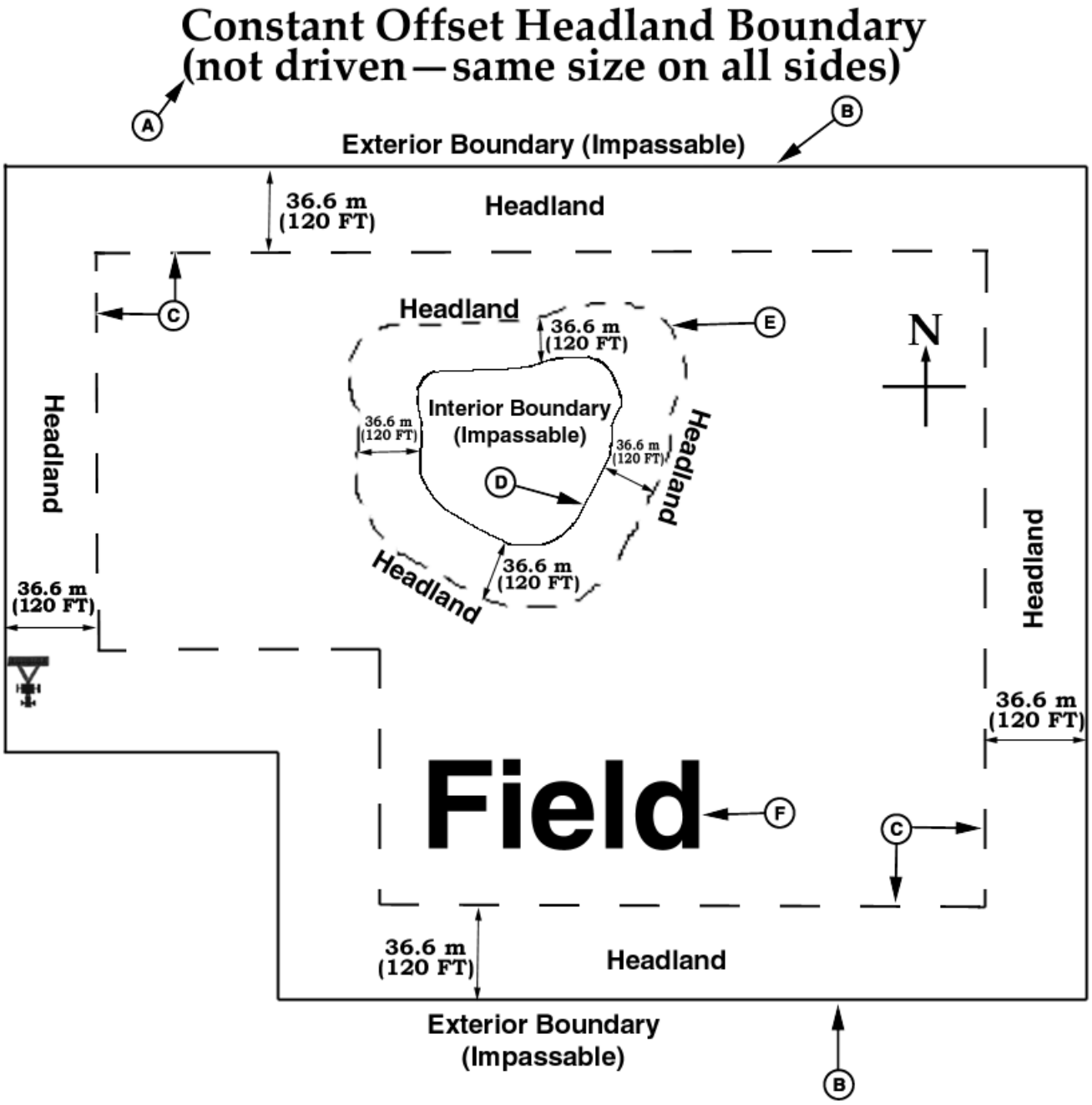
PC11328 —UN—01OCT08

A—Rumbo de hilera
B—Compens. X
C—Compens. Y

Los valores predeterminados para las Compensaciones X y Y son dos veces el ancho del apero, tal como se introdujo en la página de Máquina/Apero. Es posible modificar el ancho de cada cabecero. Ejemplo: Si el extremo occidental tiene 32 cabeceros de 76.2 cm (30 in.), y el extremo oriental tiene 48 cabeceros de 76.2 cm (30 in.), introducir 24.4 m (80 ft) para X y 36.6 m (120 ft) para Y.

OUO6050,0000E75 -63-21OCT08-3/3

Límite de compensación constante



Compensación constante (no conducido—del mismo tamaño en todos los lados)

A—Límite de cabecero de compensación constante (no conducido—del mismo tamaño en todos los lados)
B—Límite exterior (impasable)
C—Cabecero exterior
D—Límite interior (impasable)
E—Cabecero interior
F—Campo

Límite de cabecero de compensación constante

NOTA: Las compensaciones de límite de cabecero crean cabeceros de tamaños uniformes alrededor de todo el campo. iTEC Pro no funciona en las zonas en las cuales no se atraviesa un cabecero (en las esquinas de un campo). Por ejemplo, si se observa el campo en la ilustración de la vista en pantalla, si el tractor está conduciéndose con rumbo sur a lo largo del costado del campo, el mismo no atravesará la línea del límite del cabecero sur. Por lo tanto, iTEC Pro no ejecutará la secuencia deseada y no hará que la máquina vire. Si esto no es deseable, es necesario crear el Límite de cabecero usando la función de Cabeceros superior e inferior o Cabeceros conducidos.

Continúa en la pág. siguiente

1. Debe existir un límite exterior para el campo.
2. Seleccionar Cabecero exterior del menú desplegable de TIPO
3. Introducir el nombre del límite de cabecero en el menú desplegable de GRUPO DE CABECERO. Se pueden guardar diversos límites de cabeceros para diferentes anchos de apero.
4. En el cuadro de entrada de Compensación de límite, introducir la distancia entre el cabecero y el límite exterior (Por ejemplo: si la plantadora consta de 16 hileras de 30 in. y se siembran en dos pasadas en el cabecero, introducir 24.4 m [80 ft]).
5. Repetir los pasos 2—4 para los cabeceros interiores impasables. Cambiar el tipo y otros parámetros según sea necesario para el siguiente límite que se cruce.

OUO6050,0000E77 -63-30OCT07-2/2

Configuración de la máquina

MENU >> GREENSTAR2 PRO >> EQUIPO da acceso a las vistas de configuración de MAQUINA y APERO.

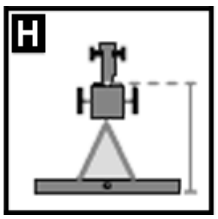
PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8677 —UN—05AUG05



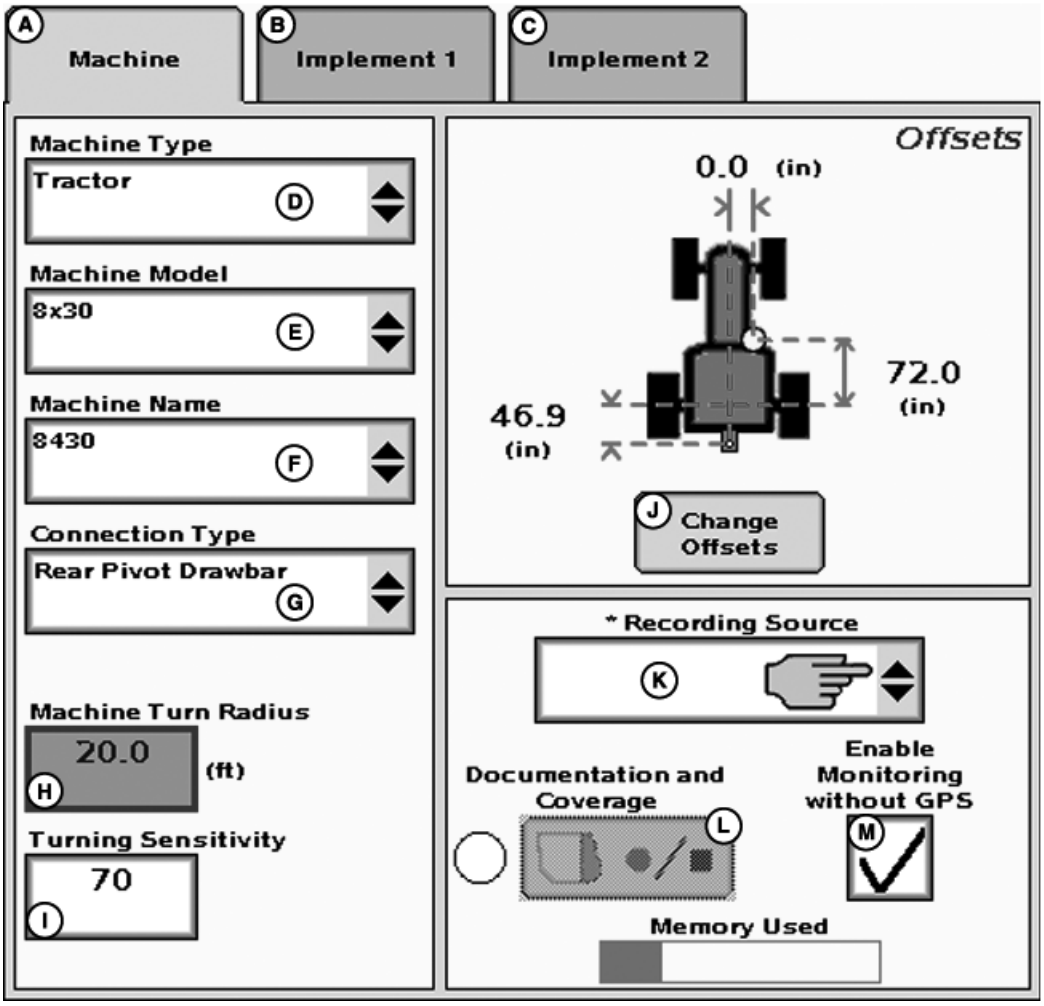
Tecla variable de EQUIPO

Continúa en la pág. siguiente

JS56696,000011F -63-30OCT07-1/4

Continúa en la pág. siguiente

Ficha de Máquina



PC11419 —UN—21OCT08

Ficha de Máquina

A—Ficha de Máquina
B—Ficha de Apero 1
C—Ficha de Apero 2
D—Menú desplegable de Tipo de máquina
E—Menú desplegable de Modelo de máquina
F—Menú desplegable de Nombre de máquina
G—Menú desplegable de Tipo de conexión
H—Cuadro de entrada de Radio de giro de máquina
I— Cuadro de entrada de Sensibilidad de giro
J— Botón de Cambio de compensaciones
K—Menú desplegable de Fuente de registro
L— Botón Iniciar/parar registro
M—Casilla Habilitar monitoreo sin GPS

NOTA: Cuando se configura iTEC Pro por primera vez, se recomienda que los operadores creen un nombre nuevo de máquina para el vehículo iTEC Pro. Todas las dimensiones y parámetros establecidos para este vehículo se usarán para las operaciones de iTEC Pro.

NOTA: Todos los elementos y cambios se guardarán bajo el nombre de la máquina actual.

Es necesario llenar las fichas de Máquina y Apero con información del equipo, tal como:

- Tipo
- Modelo
- Nombre
- Compensaciones
- Verificar que las dimensiones correctas correspondan con la Máquina seleccionada.

Tipo de máquina—El tipo de vehículo utilizado (por ejemplo: tractor, cosechadora, pulverizadora).

Modelo de máquina—Seleccionar el número de modelo del vehículo utilizado.

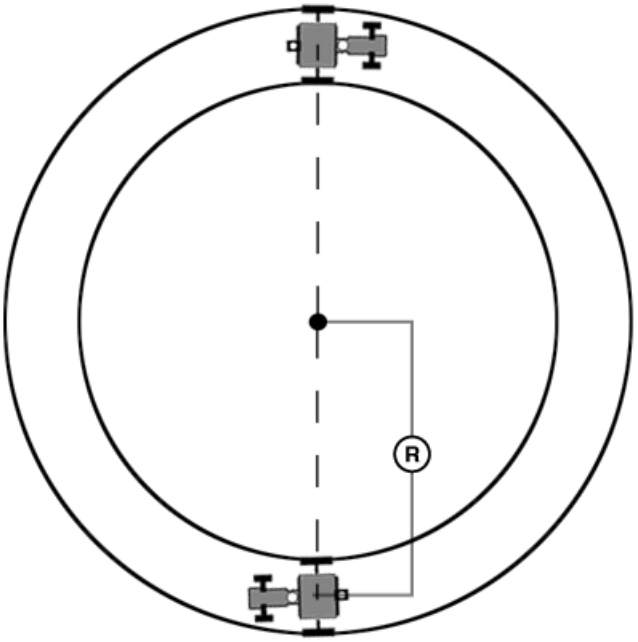
Nombre de la máquina—El nombre se usa para aclarar aun más qué máquina se está usando. Por ejemplo, si se utilizan dos máquinas 8430, los nombres de máquina pueden ser “John” y “Deere”, u “8430-1” y “8430-2”, o sólo “1” y “2”. Los parámetros relacionados con el tractor, tales como el radio de giro, la sensibilidad de giro, las dimensiones, etc. se guardan con el nombre de la máquina.

Continúa en la pág. siguiente

Radio de giro de máquina—El radio de giro mínimo de la máquina sin un apero conectado y sin tener que aplicar los frenos. El radio de giro es la mitad del diámetro medido en el centro del eje trasero de un tractor par cultivos en hileras, y en el punto de pivote de tractores de orugas y con tracción en las 4 ruedas. Ejemplo: Los tractores de ruedas 8030 tienen un radio de giro mínimo de 6.1—6.7 m (20—22 ft). Seleccionar un número para comenzar y cambiarlo según sea necesario para mejorar la precisión. Para más información, consultar las situaciones indicadas en la sección Patrones de giro iTEC Pro.

Los giros iniciados por iTEC Pro se basan en el valor más grande, ya sea el radio de giro de la máquina o el radio de giro del apero. Ejemplo: Si el radio de giro del tractor es de 6.7 m (22 ft), pero el radio de giro del apero es de 7.6 m (25 ft), iTEC Pro ejecutará un giro con un radio de 7.6 m (25 ft).

Sensibilidad de giro—Parámetro de ganancia de AutoTrac cuando el vehículo ejecuta un giro automático. El operador puede ajustar este valor para mejorar el rendimiento (valor predeterminado: 70). Los valores más bajos son menos agresivos y los más altos son más agresivos.



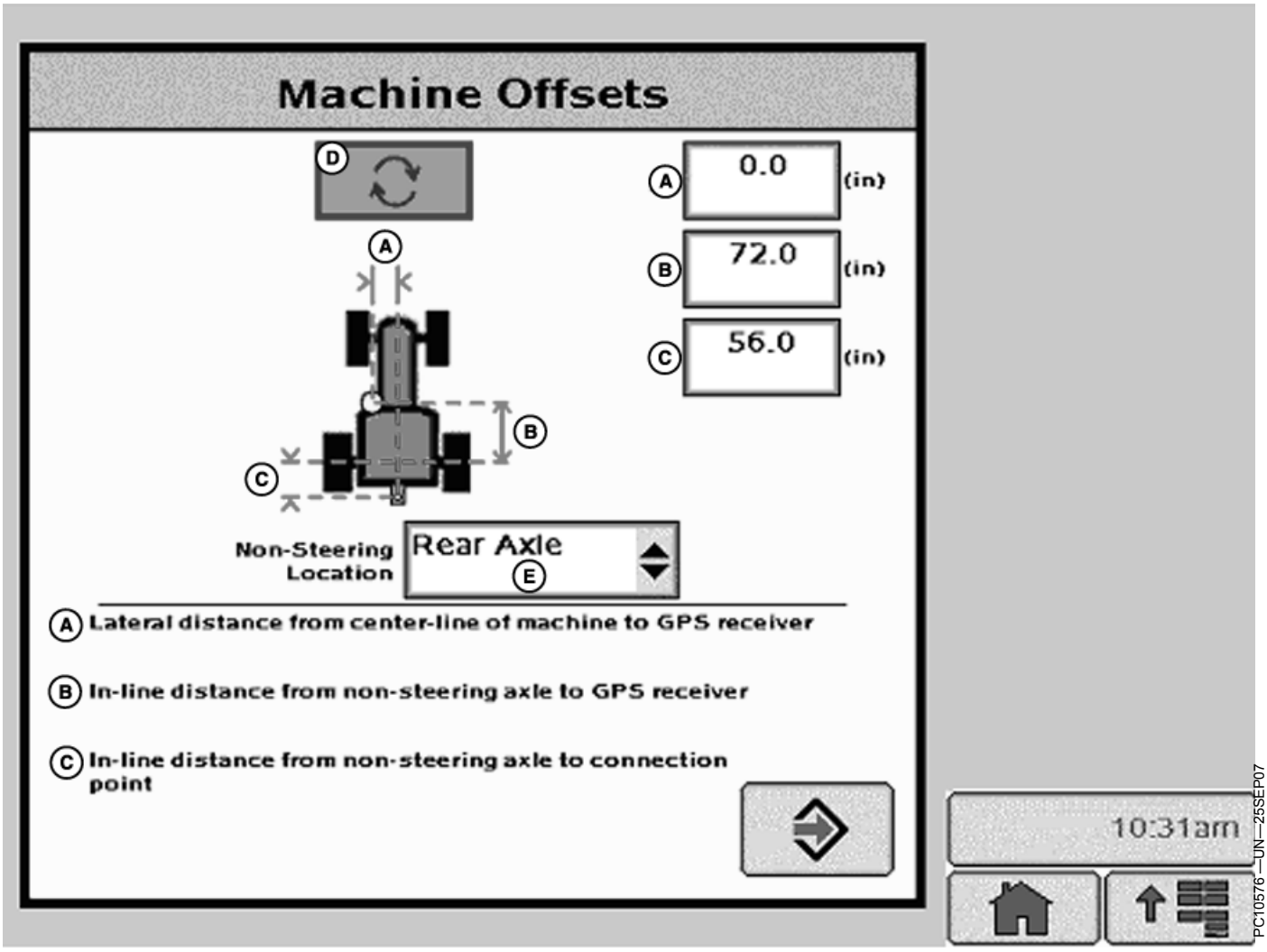
PC10634 —UN—10OCT07

Radio de giro de máquina

R—Radio de giro de máquina

JS56696,000011F -63-30OCT07-4/4

Compensaciones de la máquina



Compensaciones de la máquina

A—Distancia lateral de la línea central de la máquina al receptor GPS
B—Distancia en línea del eje no directriz al receptor GPS
C—Distancia en línea del eje no directriz al punto de conexión
D—Botón de Cambio de compensaciones
E—Menú desplegable de Posición no directriz

Pulsar el botón de CAMBIAR COMPENSACIONES de la vista de Configuración de máquina.

Introducir los valores de compensación de la máquina:

- A) Distancia lateral de la línea central de la máquina al receptor GPS.
- B) Distancia en línea del eje no directriz al receptor GPS
- C) Distancia en línea del eje no directriz al punto de conexión. El punto de conexión es donde el tractor se conecta con el apero (barra de tiro, enganche), excepto en los aperos pivotantes de dos puntos (sembradora grande). En este caso, medir la distancia hacia al punto de pivote inmediatamente detrás del enganche.

NOTA: Ver la sección DIMENSIONES DE MAQUINA Y APERO, al final del manual, para las dimensiones de los tractores y los aperos.

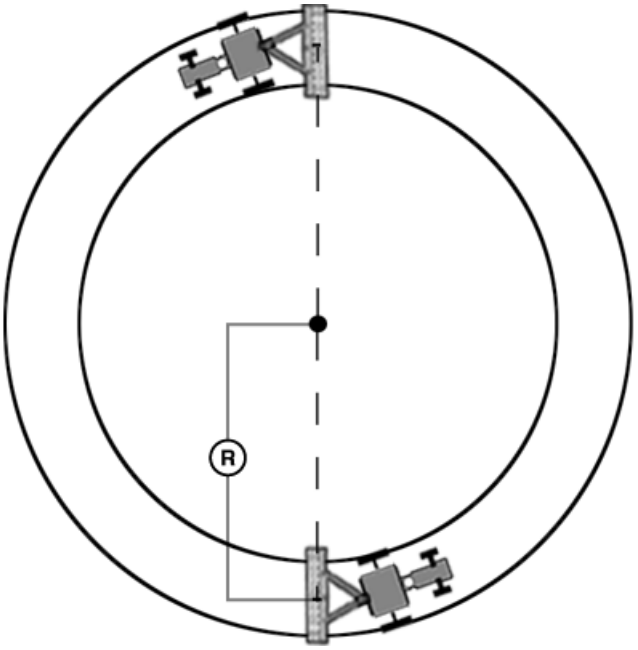
IMPORTANTE: Las dimensiones del vehículo se utilizan para el guiado automático en campo y en los giros de fin de pasada. Por lo tanto, estas dimensiones deberán ser precisas, puesto que impactan la precisión del sistema iTEC Pro.

Continúa en la pág. siguiente

Radio de giro de apero

Para iTEC Pro, la distancia indicada para el radio de giro del apero es el valor de agudez de giro de la máquina con el apero conectado. El radio de giro del apero determina el tipo de giro ejecutado al final de una pasada. Para obtener el radio, determinar el diámetro del giro y dividirlo por 2. iTEC Pro compara el radio de giro del tractor y el radio de giro del apero y utiliza el valor mayor de estos dos.

R—Radio de giro de apero



PC9905 —UN—05FEB07

Radio de giro de apero

OUO6050,0000E7B -63-03DEC08-1/1

Configuración del apero

NOTA: Se debe verificar la configuración del apero antes de usar el sistema iTEC Pro. Comprobar que las conexiones hidráulicas se hayan hecho correctamente y que no se haya modificado el apero en modo alguno que pudiera causar un comportamiento imprevisto.

MENU >> GREENSTAR2 PRO >> EQUIPO >> Luego pulsar la ficha de Apero

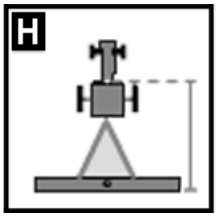
PC8663 —UN—05AUG05

Botón de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

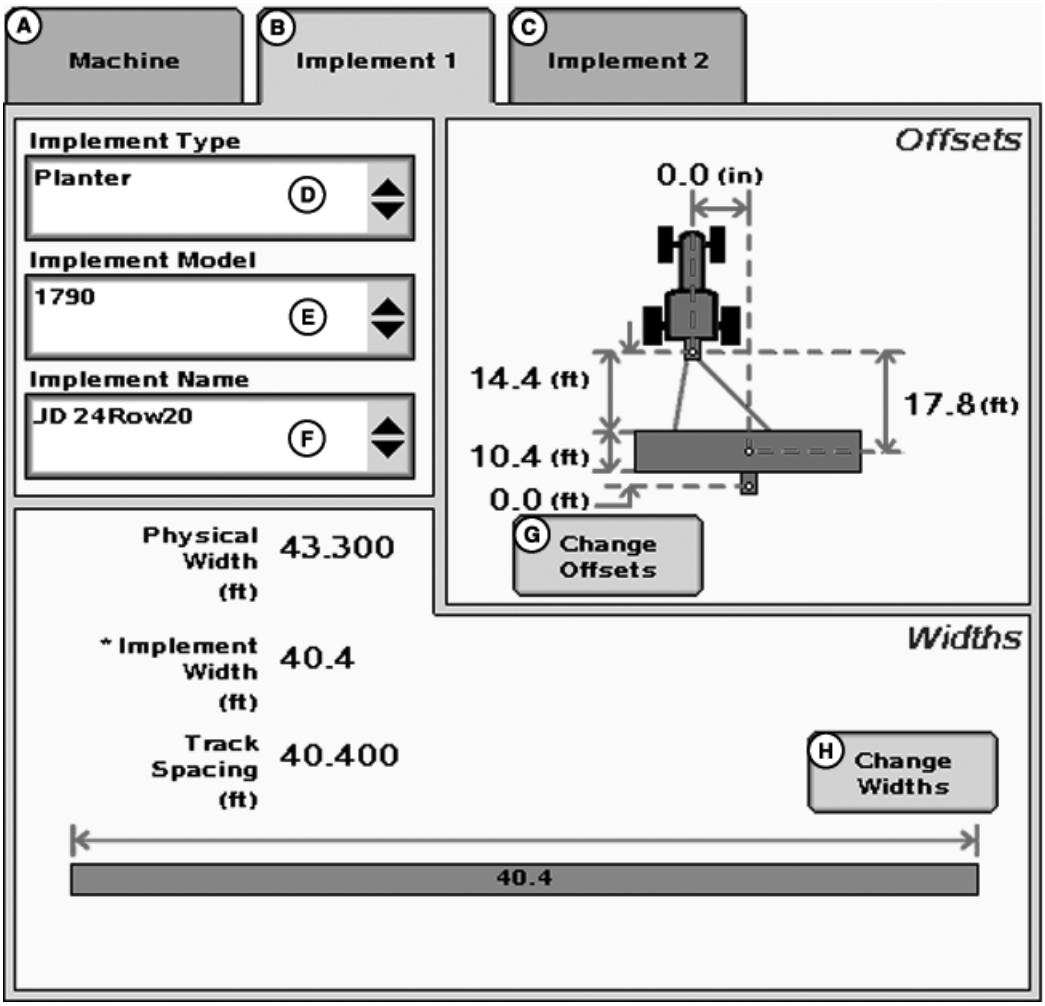
PC8677 —UN—05AUG05



Tecla variable de EQUIPO

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E86 -63-01OCT08-1/5



PC11420 —UN—21OCT08

Ficha de apero

A—Ficha de Máquina
B—Ficha de Apero 1
C—Ficha de Apero 2
D—Menú desplegable de tipo de apero
E—Menú desplegable de Modelo de apero
F—Menú desplegable de nombre de apero
G—Botón de Cambio de compensaciones
H—Botón de Cambio de anchos

Pulsar el botón de Cambio de compensaciones (H).

Verificar/introducir el apero: Tipo, modelo y nombre del apero en los cuadros desplegables.

Al seleccionar el nombre del apero se permite al usuario guardar las dimensiones del mismo.

NOTA: Todos los elementos y cambios se guardarán bajo el nombre del apero actualmente seleccionado.

NOTA: La ficha Apero 2 no se usa con iTEC Pro. Estos se muestran sólo para fines de referencia.

Continúa en la pág. siguiente

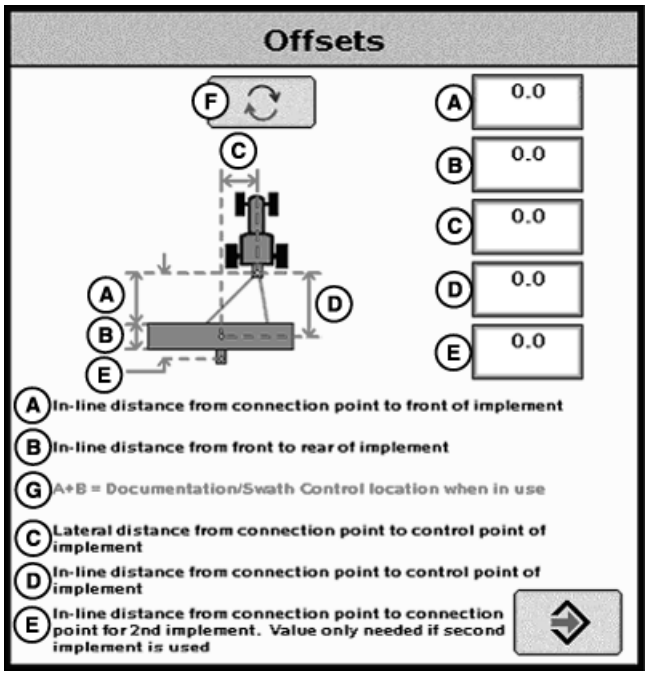
OUO6050,0000E86 -63-01OCT08-2/5

Compensaciones de apero—Se usa para definir la posición real del apero con relación al tractor. Esto es importante para asegurar que el apero quede alineado con el campo al final de los giros y para determinar la posición del apero para las funciones de Minimizar saltos y Minimizar solape (ver Cambio de parámetros en la ficha de Máquina).

- A) Distancia en línea del punto de conexión a la parte delantera del apero. En los aperos remolcados, esta distancia puede concebirse como la pértiga. Para mayor precisión, en realidad es la distancia desde el punto de enganche al lado delantero de la herramienta que hace el trabajo (grupos delanteros de una cultivadora de campo o punto de colocación de semillas en una plantadora). En plantadoras con montaje de 2 puntos, medir la distancia desde el pivote de la plantadora, justo detrás del enganche de 2 puntos.
- B) Largo útil del apero. Con los aperos de ataque al suelo, ésta es la distancia entre el grupo delantero de rejas o puntas y el grupo trasero. En una plantadora estándar o una pulverizadora remolcada, esta dimensión es 0 - la semilla se coloca en el mismo punto en todas las hileras y la pulverizadora tiene boquillas en el mismo punto a lo largo de la barra. Entonces sería necesario extender la dimensión (A) hasta la ubicación del punto de caída de semilla o la barra de la pulverizadora.
- C) Distancia lateral del punto de conexión al punto de control del apero. Esta es la distancia lateral desde el centro del tractor al centro del apero, la cual es 0.0 en la mayoría de los aperos comunes. Esta dimensión se utiliza para advertir al operador de posibles colisiones. Este valor es crítico para el funcionamiento correcto de giros de fin de pasada y podría ser necesario ajustarlo.

  NOTA: Unos ejemplos de equipos que no trabajan centrados son las segadoras acondicionadoras y la mayoría de las sembradoras de hileras divididas con un número par de hileras de 15 in. (por ejemplo, la 24R15 ó 32R15), a menos que se cuente con un enganche con travesaño ajustable.

- D) Distancia en línea del punto de conexión al punto de control del apero. En muchos casos, esta distancia se mide desde el punto de conexión hasta las ruedas de transporte. Para efectuar giros adecuados, medir esta distancia con el apero a la altura que típicamente tendrá durante los giros.

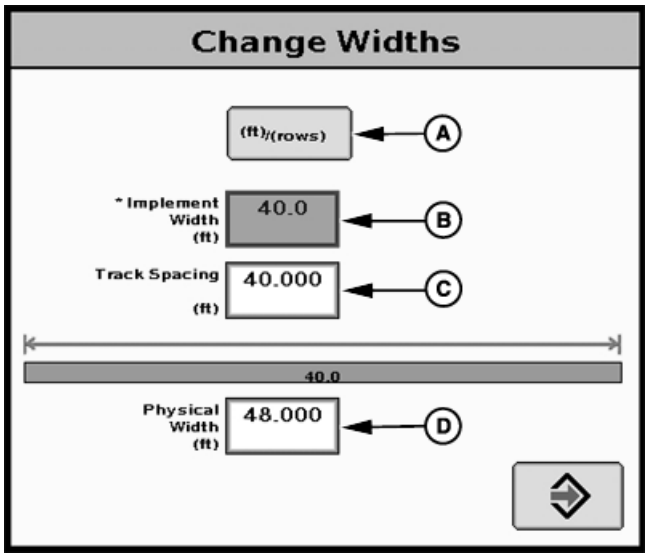

Offsets
F
C
A
B
D
E
0.0
0.0
0.0
0.0
0.0
A In-line distance from connection point to front of implement
B In-line distance from front to rear of implement
G A+B = Documentation/Swath Control location when in use
C Lateral distance from connection point to control point of implement
D In-line distance from connection point to control point of implement
E In-line distance from connection point to connection point for 2nd implement. Value only needed if second implement is used
PC11071 —UN—29FEB08

Compensaciones

A—Distancia en línea del punto de conexión a la parte delantera del apero.
B—Distancia en línea de la parte delantera a la trasera del apero.
C—Distancia lateral del punto de conexión al punto de control del apero.
D—Distancia en línea del punto de conexión al punto de control del apero.
E—Distancia en línea del punto de conexión al punto de conexión del segundo apero. Valor necesario solamente si se usa un segundo apero.
F—Botón de Cambio de compensaciones
G—Posición de Documentación/Swath Control A+B cuando en uso

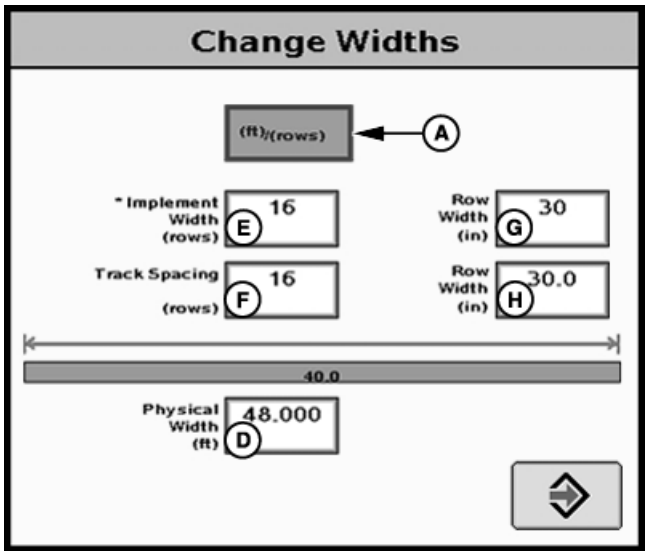
NOTA: Puede ser necesario ajustar estas dimensiones para el ajuste fino del rendimiento en el campo.

Continúa en la pág. siguiente



Espacio entre pasadas

A—Botón de espacio entre pasadas
B—Ancho de apero
C—Espacio entre pasadas
D—Ancho físico



Espacio entre pasadas

E—Ancho de apero (número de hileras)
F—Espacio entre pasadas (número de hileras)
G—Ancho de hileras
H—Ancho de hileras

Cambiar anchos—Se usa para introducir el ancho del apero y el espacio entre pasadas para el guiado. Este valor también se usa para calcular la superficie total para documentar la operación. Verificar el tipo, modelo, nombre, ancho del apero y el espacio entre pasadas cuando se cambia de apero. El ancho del apero y el espacio entre pasadas son valores independientes.

NOTA: La ficha de APERO mostrará PLATAFORMA para las cosechadoras, UNIDADES DE HILERA para las cosechadoras de algodón y BARRA PULV. para las pulverizadoras.

NOTA: El ancho del apero puede provenir del controlador con algunos controladores tales como SeedStar.

Definición del ancho del apero y espacio entre pasadas. El ancho del apero y el espacio entre pasadas se pueden definir de dos maneras: introducir el ancho de trabajo del apero o introducir el número de hileras y el espacio entre hileras. Para cambiar entre estos dos, pulsar el botón (ft)/(hileras) (A).

- **Ancho del apero** (ft)—introducir el ancho de trabajo total del apero
- **Ancho del apero** (hileras)—introducir el número de hileras y el espacio entre hileras.

Espacio entre pasadas—Se usa en el guiado para determinar la distancia entre una pasada y la anterior. Se introduce de la misma manera que se hace con el ancho de apero. Para separaciones o hileras entre pasadas "perfectas", esta distancia será igual que el ancho del apero. Para asegurar cierto solape para laboreo o pulverización, o para compensar cierta desviación del GPS, se puede elegir establecer un espacio entre pasadas algo menor que el ancho del apero.

Ancho físico—El ancho real de todo el apero utilizado en el campo cuando el apero está elevado. Algunas veces es mayor que el ancho del apero. Ejemplo: Por ejemplo, los brazos marcadores de una sembradora son más anchos que el ancho de trabajo del apero.

IMPORTANTE: El sistema iTEC Pro utiliza las mediciones de ancho para ayudar a advertir al operador de intersecciones posibles entre el apero y un límite impasable. El operador debe quedar atento a la posibilidad de colisiones si el apero algunas veces es más ancho que la dimensión introducida (por ejemplo, cuando se baja el brazo marcador). Si se usan marcadores en el campo, añadir el ancho de ambos marcadores para dar advertencias finales sobre posibles intersecciones.

NOTA: Si se desactivan los giros de fin de pasada o si se usa Seguimiento Paralelo, no se visualiza la detección de intersecciones.

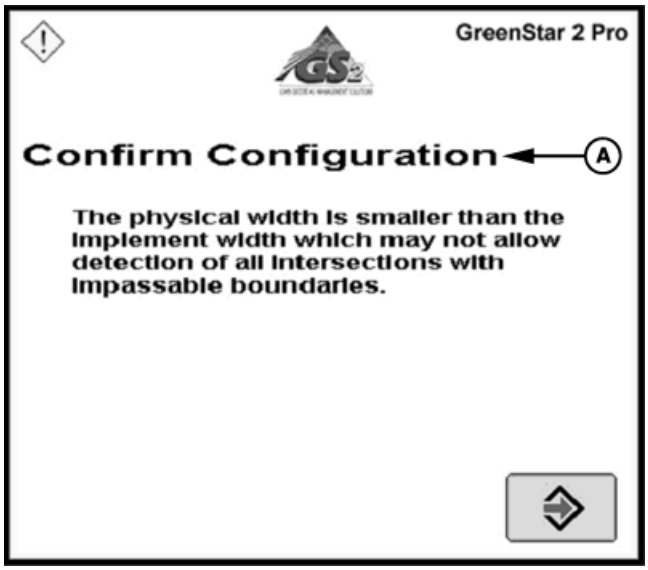
NOTA: Como protección para evitar los obstáculos, iTEC Pro añade un ancho físico adicional a cada lado del apero para compensar varios factores, uno de los cuales es la desviación de GPS.

Señal	Ancho físico aproximado añadido al apero
RTK	0.6 m (2 ft)
SF2	0.9 m (3 ft)
SF1	3.4 m (11 ft)

Continúa en la pág. siguiente

NOTA: Si el ancho físico es de menos que el ancho (de trabajo) del apero, se visualiza un mensaje que recuerda al operador que esta condición generalmente no es correcta (una plantadora 16H30 es físicamente más ancha que su ancho de trabajo de 12.2 m [40 ft]). Un ejemplo en el cual el ancho de trabajo es mayor que el ancho físico es una esparcidora de fertilizante seco—esparce mucho más allá del ancho físico de su carro.

A—Confirmar configuración—El ancho físico es más pequeño que el ancho del apero, lo cual podría no permitir la detección de todas las intersecciones con límites impasables.


GreenStar 2 Pro
Confirm Configuration
A
The physical width is smaller than the implement width which may not allow detection of all intersections with impassable boundaries.

PC9945 —UN—05FEB07

Confirmar configuración

OUO6050,0000E86 -63-01OCT08-5/5

Vista de Parámetros de iTEC Pro

Tecla variable de MENU >> tecla variable de GS2 PRO >> Tecla variable de GUIADO >> Ficha de iTEC PRO

NOTA: El botón de Diagnóstico se cambia por el botón de habilitación de iTEC Pro cuando se completan las dos porciones del símbolo de estado.

A—Ficha Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro
E—Icono de iTEC Pro
F—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
G—Botón de Configuración de secuencias
H—Botón de Cambio de parámetros de iTEC Pro
I— Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada

PC8663 —UN—05AUG05

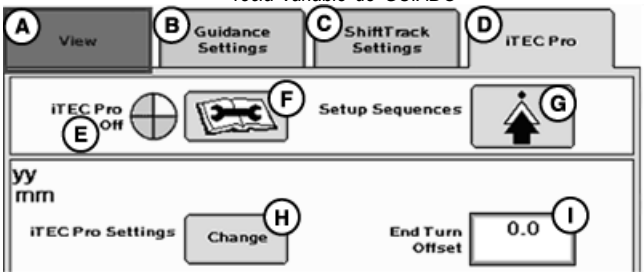
Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07

Tecla variable de GUIADO

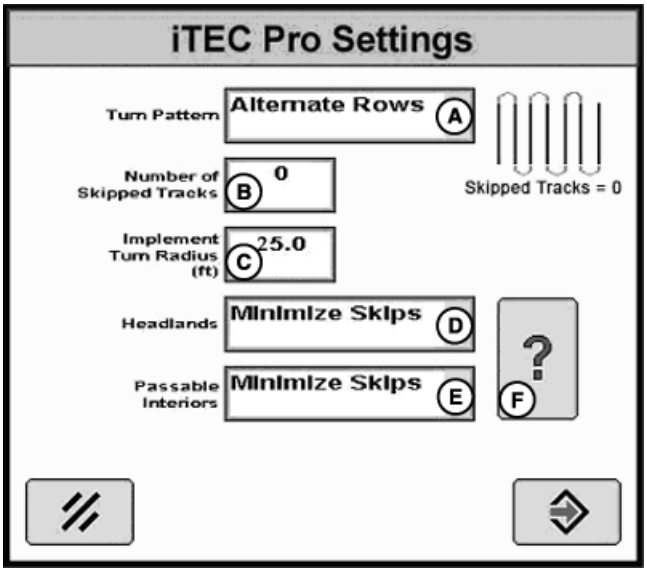


PC10641 —UN—11OCT07

Ficha de iTEC PRO

OUO6050,0000E84 -63-21OCT08-1/2

A—Menú desplegable de Patrón de giro
B—Cuadro de entrada de Número de pasadas salteadas
C—Cuadro de entrada de Radio de giro de apero
D—Menú desplegable de Minimizar saltos o Minimizar solape
E—Menú desplegable de Minimizar saltos o Minimizar solape para límites interiores pasables
F—Vínculo de ayuda para los ajustes Minimizar saltos o Minimizar solape



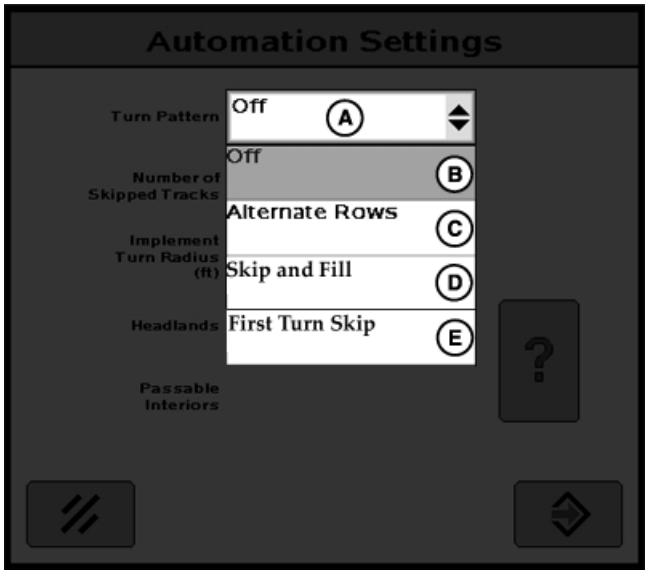
PC9941 —UN—05FEB07

Parámetros de iTEC Pro

OUO6050,0000E84 -63-21OCT08-2/2

Patrones y tipos de giro

NOTA: Salvo indicación contraria en la máquina o el apero, el "Radio de giro" se refiere al radio de giro que sea mayor entre la máquina o el apero. Por ejemplo, si la máquina tiene un radio de giro de 6.096 m (20 ft) y el apero tiene uno de 9.144 m (30 ft), se utilizará el radio de giro de 9.144 m (30 ft).



PC10505 —UN—11SEP07

Patrones de giro

A—Menú desplegable de Patrón de giro
B—Desactivado
C—Alternar surcos
D—Saltar y llenar
E—Saltar primer giro

OUO6050,0000E81 -63-01APR08-1/2

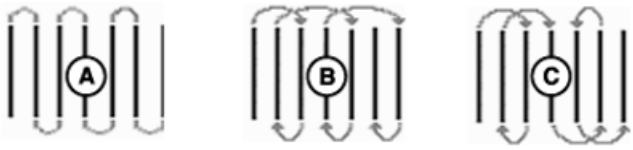
Cuando se usa con AutoTrac, iTEC Pro efectúa automáticamente los giros al final del campo o cuando la máquina se aproxima a un límite impasable predefinido.

Patrones de giro

- DESACTIV—No se ha creado ningún patrón de giro
- Alternar surcos—Para uso en operaciones típicas de ida y vuelta
- Saltar y llenar—Se usa cuando siempre se gira en un mismo sentido, o para mantener la carga de tiro igual en ambos lados del apero.
- Saltar primer giro—Para saltarse un número definido de pasadas de un patrón o 'tierra', para luego repetirlo en la 'tierra' adyacente. En cada patrón, en un lado del campo se saltará una pasada menos que en el otro.

Tipos de giro

PC10506 —UN—11SEP07



Patrones de giro

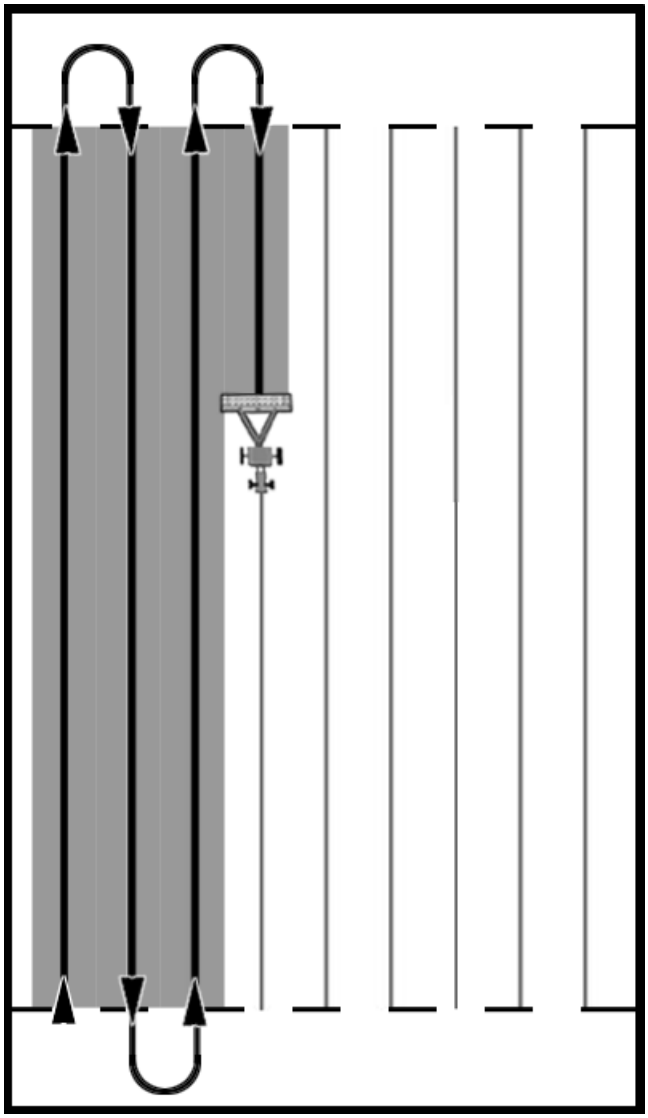
A—Alternar surcos
B—Saltar y llenar
C—Saltar primer giro

- Giro sencillo
- Giro extendido
- Giro tipo bombilla de luz

OUO6050,0000E81 -63-01APR08-2/2

Giro sencillo

Si el espacio entre pasadas es igual al doble del radio de giro, se llevará a cabo un giro sencillo—por ejemplo, si el apero mide 15.2 m (50 ft) y tiene un radio de giro de 7.6 m (25 ft).



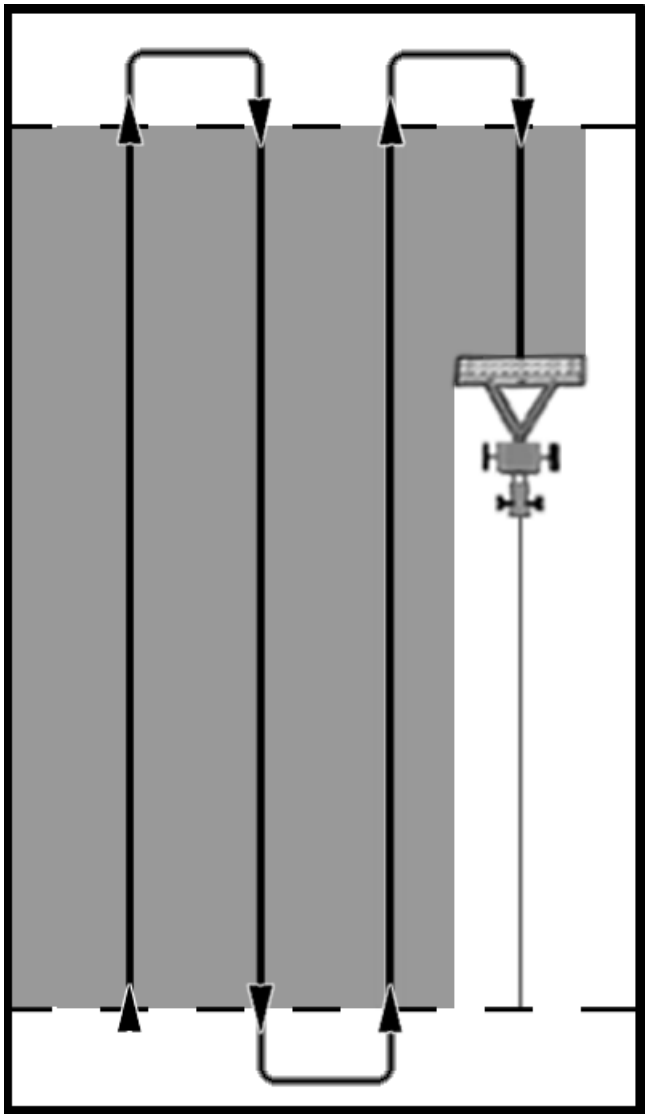
PC9845 —UN—22JAN07

Un giro sencillo

OUO6050,0000E82 -63-30OCT07-1/1

Giro extendido

Si el espacio entre pasadas excede el doble del radio de giro, se llevará a cabo un giro extendido—por ejemplo, si el apero mide 18.3 m (60 ft) y tiene un radio de giro de 7.6 m (25 ft).

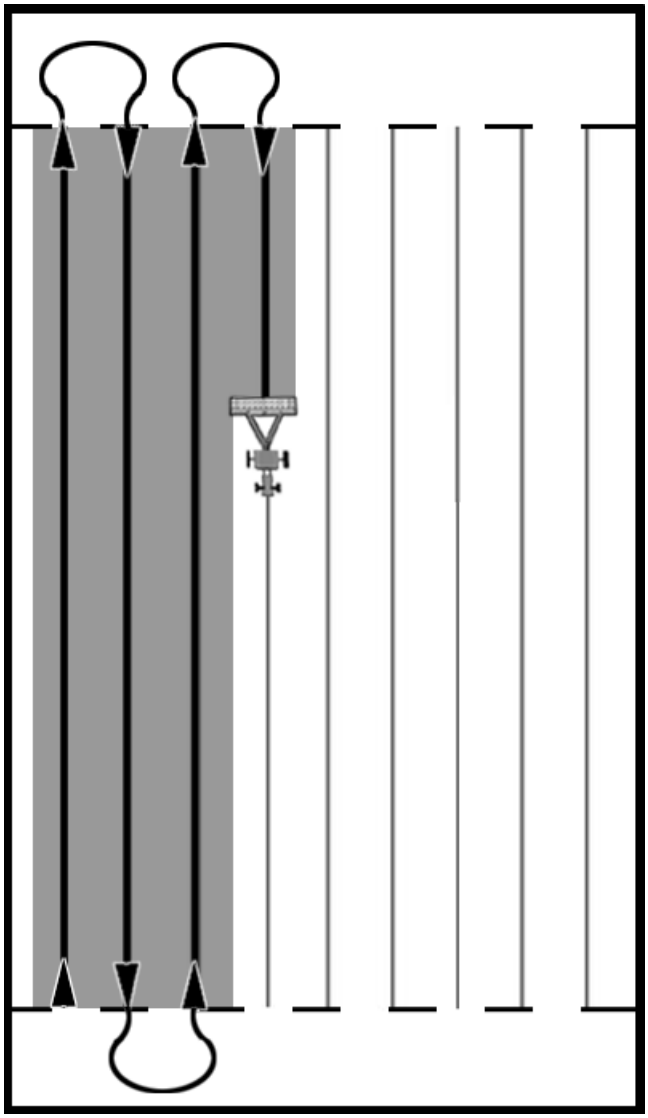


Un giro extendido

OUO6050,0000E80 -63-30OCT07-1/1

Giro tipo bombilla de luz

Si el espacio entre pasadas es menos del doble del radio de giro, se llevará a cabo un giro tipo bombilla de luz—por ejemplo, si el apero mide 12.2 m (40 ft) y tiene un radio de giro de 7.6 m (25 ft).



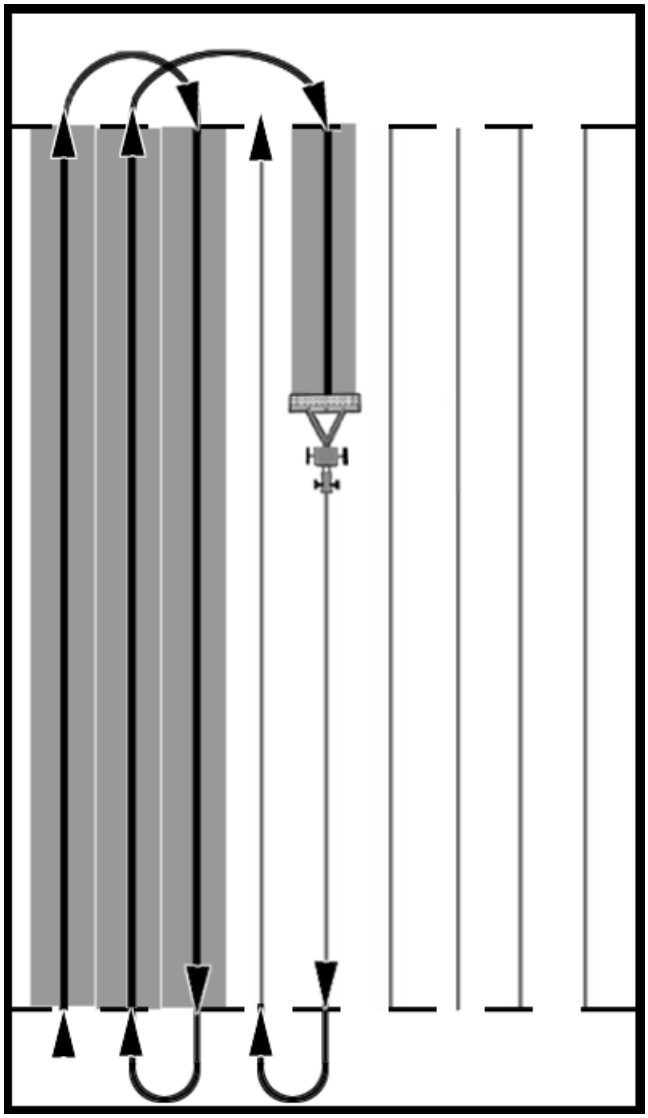
Un giro tipo bombilla de luz

OUO6050,0000E7F -63-30OCT07-1/1

Saltar y llenar

Se usa cuando siempre se gira en un mismo sentido (a la derecha o la izquierda), o para mantener la carga de tiro igual en ambos lados del apero.

Observar que se pasa por alto una pasada en el lado opuesto del campo y se llena la parte salteada en el lado inicial del campo.

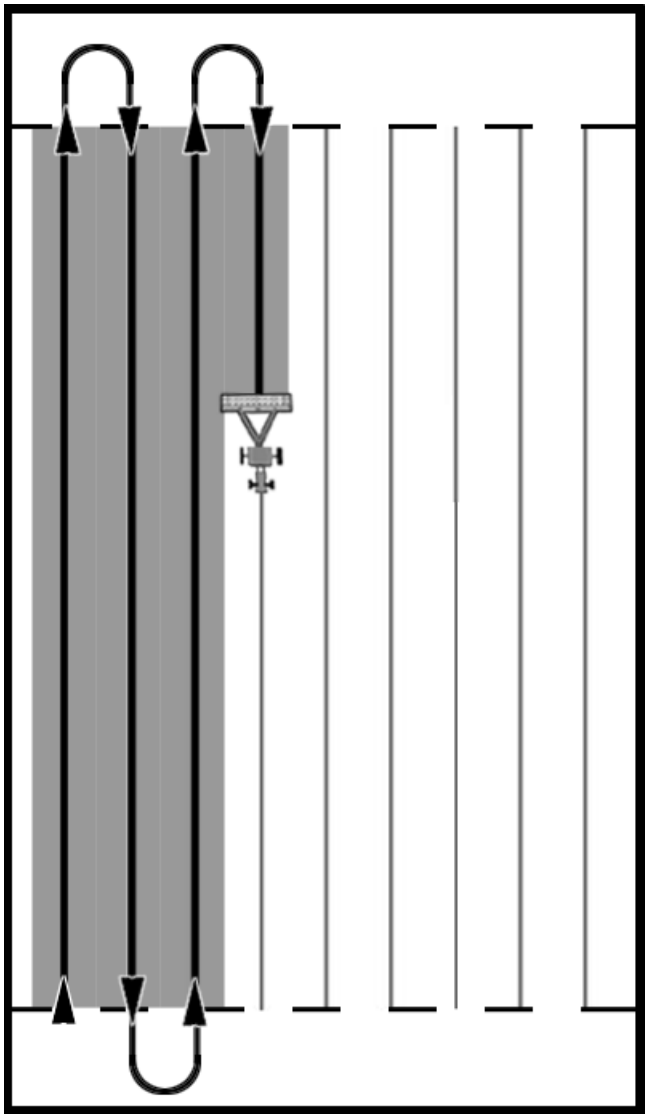


Saltar y llenar

OUO6050,0000E7E -63-30OCT07-1/1

Alternar surcos

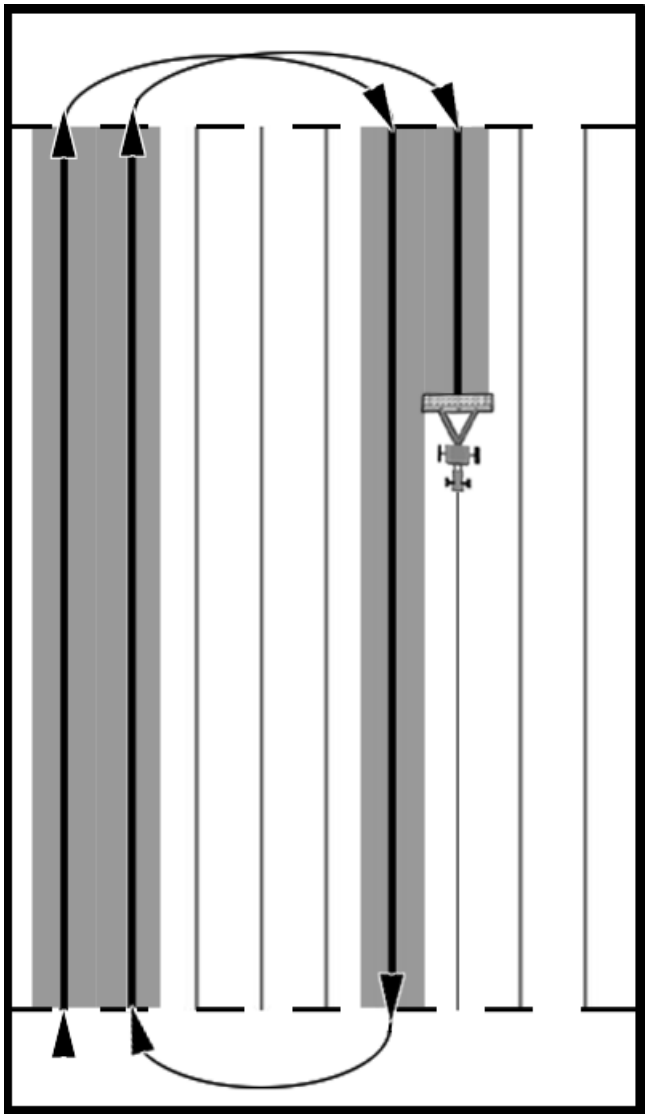
Cada pasada se hace inmediatamente junto a la previa si el número de pasadas saltadas es 0. Cambiar esta cifra a un número diferente para saltarse la cantidad correspondiente de pasadas en cada giro.



Alternar surcos

OUO6050,0000E88 -63-22OCT08-1/1

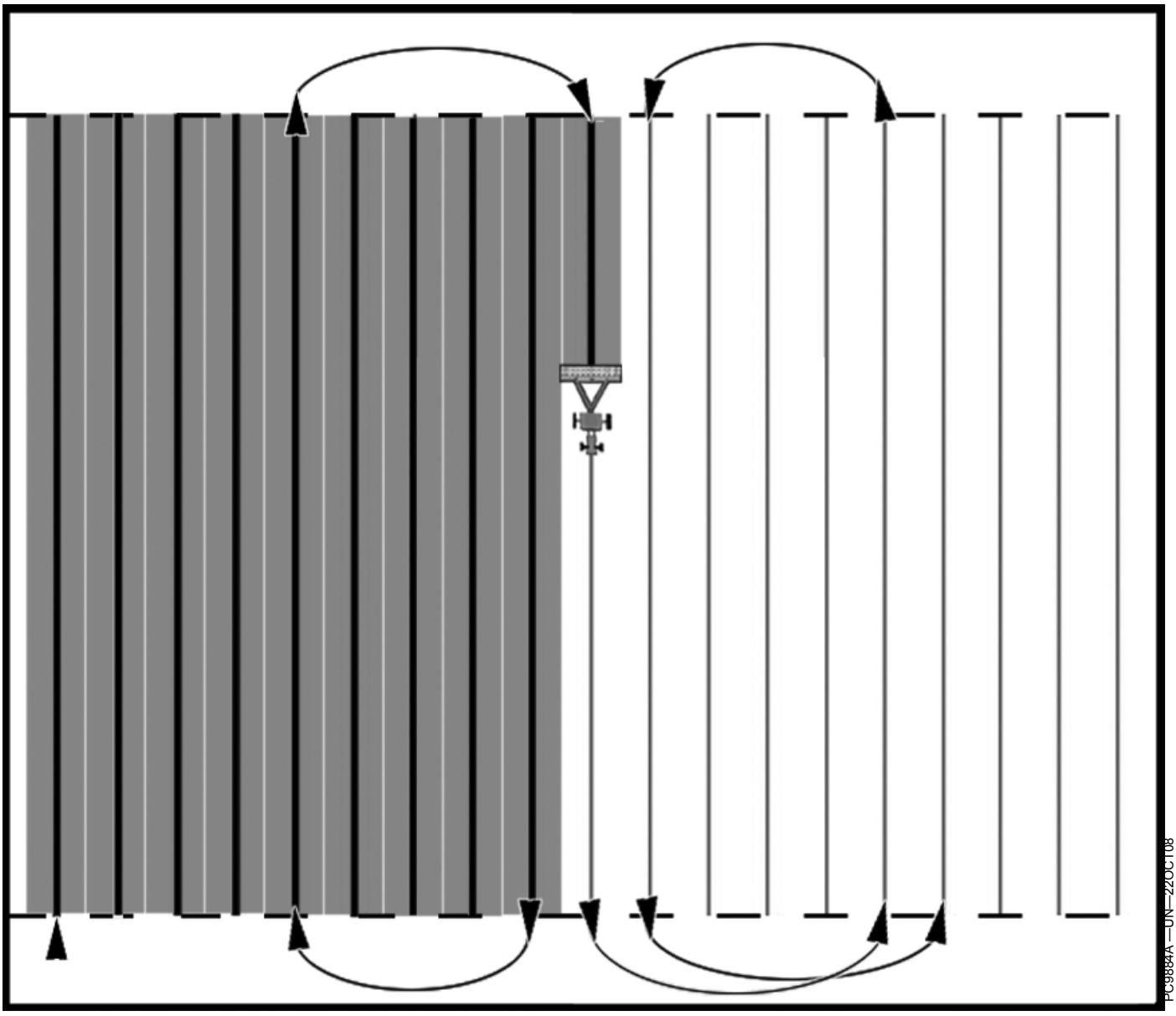
Saltar primer giro



Saltar primer giro cuando el número de saltos = 4

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E7D -63-03DEC08-1/2



Saltar primer giro cuando el número de saltos = 4

Introducir el número de pasadas que desea que el primer giro salte (en este caso el número de saltos = 4). El campo se empieza a trabajar por su esquina sudoeste. La máquina se salta 4 pasadas en el extremo norte del campo (primer giro) del diagrama y sólo 3 en el extremo sur, viajando hacia el norte de nuevo en trayectoria adyacente a la primera pasada. Cuando se completa esta ’tierra’, empieza en la ’tierra’ adyacente a la pasada más lejana que ya ha sido completada. (La ubicación del tractor/apero en el diagrama se encuentra en la primera pasada de esta nueva ’tierra’.) Ahora el primer giro se encuentra en el extremo sur del campo. El patrón se repite a través del campo.

OUO6050,0000E7D -63-03DEC08-2/2

Número de pasadas salteadas

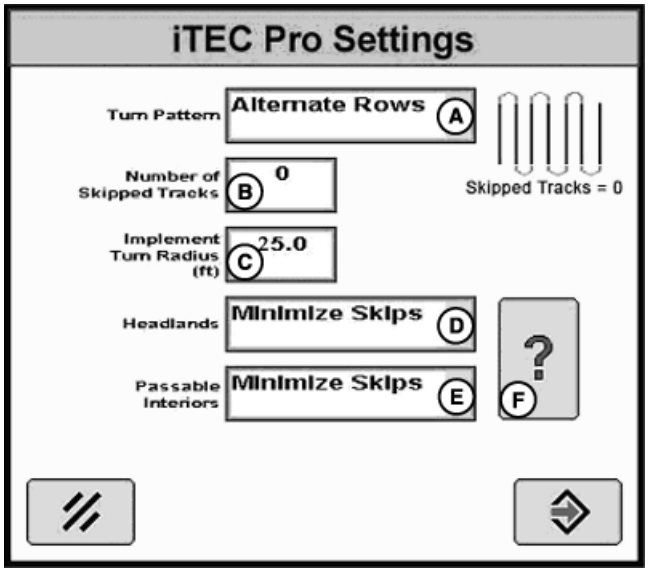
Con un Patrón de giro de Alternar surcos, el vehículo sigue avanzando por el campo. Si se fija el Número de pasadas salteadas = 1, los números de pasada que se seguirán serán pasada 0, 2, 4, 6, etc. Ajustar el valor de Pasadas salteadas a 0 para seguir la pasada 0, 1, 2, 3, etc.

Con los patrones de giro de Alternar surcos y de Saltar primer giro, se pueden introducir valores de 0-10. En el modo de Saltar y llenar, el valor se fija en 1 y no es posible cambiarlo.

Cuando se fija el patrón de giro en Saltar primer giro, se trabaja en 'tierras' (por ejemplo: usando los diagramas de Saltar primer giro).

- Si se fija el Número de pasadas salteadas = 1, los números de pasada que se seguirán serán pasada 0, 2, 1, 4, 3, 6, etc.
- Si se fija el Número de pasadas salteadas = 3, los números de pasada que se seguirán serán pasada 0, 5, 1, 6, 2, etc. y se termina la 'tierra' en la pasada 4 con rumbo al norte. Partiendo de allí, la máquina regresa a la pasada 9 y se vuelve a comenzar—Pasada 9, 14, 10, 15, etc.

NOTA: Cuando se usa iTEC Pro en un tractor de ruedas 9030 con pasadas estrechas, el tractor podría no permanecer en el giro deseado. En el peor de los casos, AutoTrac se desactiva. Si así se desea, en situaciones que admiten baja precisión (laboreo), se recomienda ajustar el patrón de giro de manera que se salte una o dos pasadas en hileras alternativas, o fijar el número de saltos en 2 ó 3 en el primer giro. En situaciones que requieren mucha precisión (plantadoras pequeñas), se puede reducir la velocidad al principio y al final del giro y/o ajustar el radio de giro a un valor mayor para obtener una mejor respuesta en los giros. La velocidad puede aumentarse en medio del giro.



Parámetros de iTEC Pro

A—Menú desplegable de Patrón de giro
B—Cuadro de entrada de Número de pasadas salteadas
C—Cuadro de entrada de Radio de giro de apero
D—Menú desplegable de Cabeceros
E—Menú desplegable de Interiores pasables
F—Vínculo de ayuda para los ajustes Minimizar saltos y Minimizar solape

OUO6050,0000E7C -63-30OCT07-1/1

Minimizar saltos o Minimizar solape

Botón de MENU >> GREENSTAR2 PRO >> GUIADO >> Ficha de iTEC PRO >> Botón de PARAMETROS DE iTEC PRO

NOTA: El botón de Diagnóstico se cambia por el botón de habilitación de iTEC Pro cuando se completan las dos porciones del símbolo de estado.

A—Ficha Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro
E—Icono de iTEC Pro
F—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
G—Botón de Configurar secuencias
H—Botón de Cambio de parámetros de iTEC Pro
I— Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada

PC8663 —UN—05AUG05

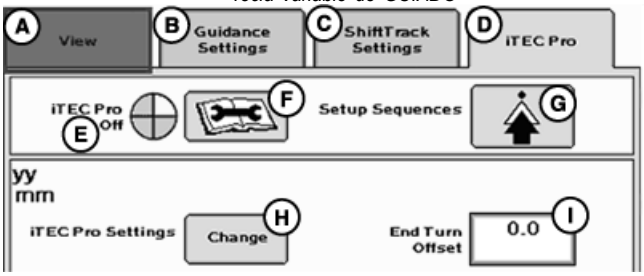
Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07

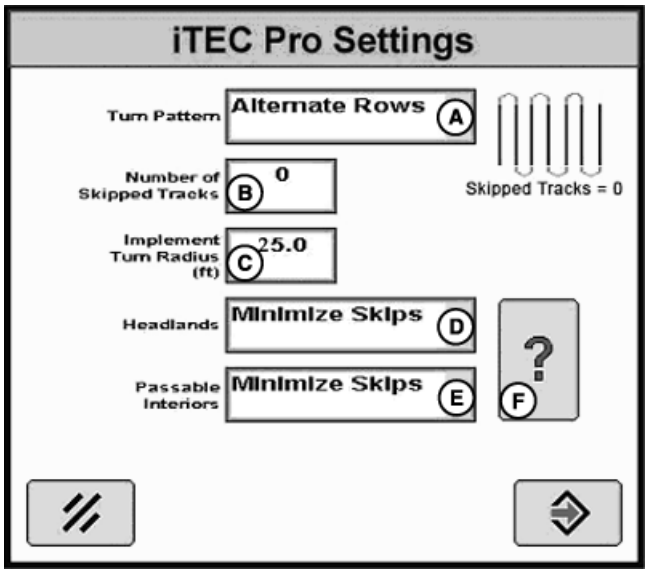
Tecla variable de GUIADO



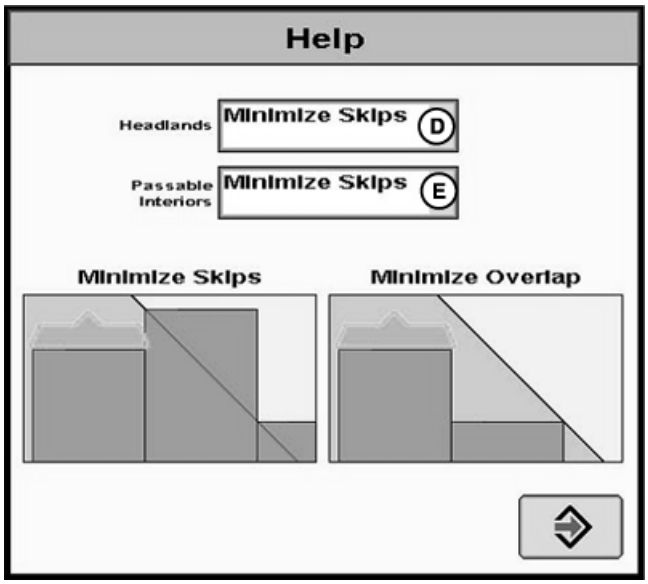
PC10641 —UN—11OCT07

Ficha de iTEC PRO

Continúa en la pág. siguiente



Parámetros de iTEC Pro



Ayuda

A—Menú desplegable de Patrón de giro
B—Cuadro de entrada de Número de pasadas salteadas
C—Cuadro de entrada de Radio de giro de apero
D—Menú desplegable de Cabeceros
E—Menú desplegable de Interiores pasables
F—Vínculo de ayuda para los ajustes Minimizar saltos y Minimizar solape

Minimizar saltos

Minimizar saltos asegura que la cobertura de productos o equipos de ataque del suelo se extienda hacia el cabecero o límites interiores pasables. Esto se logra por medio de conocer el 'punto nulo' del apero con relación al cabecero. El punto nulo con minimizar saltos es el extremo trasero del apero (el lado posterior de la dimensión B en compensación de apero) al ingresar en cabeceros y el lado delantero de la dimensión B cuando se sale de cabeceros. En el caso de una cultivadora de campo o disco, iTEC Pro supone que el apero está en el cabecero cuando su extremo trasero empieza a penetrar en el cabecero. Este parámetro puede causar solapes cerca de estos límites, especialmente si están angulados, pero ayuda a asegurar que no se produzcan saltos, como por ejemplo cuando se planta en canales de agua o cabeceros.

Minimizar solape

Minimizar solape asegura que la cobertura de productos o equipos de ataque del suelo no se extienda hacia el cabecero ni límites interiores pasables. Esto se logra por medio de conocer el 'punto nulo' del apero con relación al cabecero. El punto nulo con Minimizar solapes es el extremo trasero del apero (el lado delantero de la dimensión B en compensación de apero) al ingresar en cabeceros y el lado delantero de la dimensión B cuando se sale de cabeceros. En el caso de una cultivadora de campo o disco, iTEC Pro supone que el apero está en el cabecero cuando su extremo delantero empieza a penetrar en el cabecero. Este parámetro puede causar saltos cerca de estos límites, especialmente si están angulados, pero ayuda a asegurar que no haya zonas con solapes, como por ejemplo cuando se ara con disco en un curso de agua.

OUO6050,0000E7A -63-23OCT08-2/2

Secuencias

Las secuencias son grupos de funciones que se llevan a cabo cuando el apero cruza un cabecero o una frontera interior. Por ejemplo, las funciones en la secuencia 'Elevar plantadora' pueden incluir cambiar la velocidad de avance, extender la VCS1, extender la VCS2, destrabar el diferencial, desengranar la TDM, etc. Se pueden incluir hasta 20 funciones en cada secuencia. Esta secuencia de 'Elevar plantadora' puede programarse de modo que suceda cada vez que la plantadora cruce un cabecero o una frontera interior pasable.

La secuencia debe designarse con un nombre que incluya el apero que se controla. Si se trabaja con una cultivadora de campo en lugar de una plantadora, sería preferible denominar la secuencia 'Elevar cultivadora', en lugar de 'Elevar plantadora', puesto que las funciones en estas secuencias podrían ser diferentes entre sí (velocidades diferentes, la cultivadora no tiene marcadores, etc.). De modo similar, si se usan dos tractores diferentes para remolcar un mismo apero, podría ser útil incluir el nombre o modelo del tractor en el nombre de la secuencia. De ese modo, se sabrá que la secuencia sirve para ese apero cuando se lo usa con un tractor 8030, en lugar de un 9030, por ejemplo.

NOTA: Podría ser necesario ajustar las secuencias entre un campo y otro, o de un año a otro, aún si son empleadas por la misma máquina, si se han cambiado cosas tales como el caudal de aceite hidráulico en VCS, velocidades de bajada del enganche de 3 puntos, etc.

OUO6050,0000E89 -63-30OCT07-1/1

Configuración de secuencias

MENU >> GREENSTAR2 PRO >> GUIADO >> ficha de iTEC PRO

Las funciones dentro de secuencias pueden crearse manualmente (ver CREACION O EDICION DE SECUENCIAS) o pueden grabarse mientras se ejecutan las funciones en la cabina (ver APRENDIZAJE DE SECUENCIAS).

PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

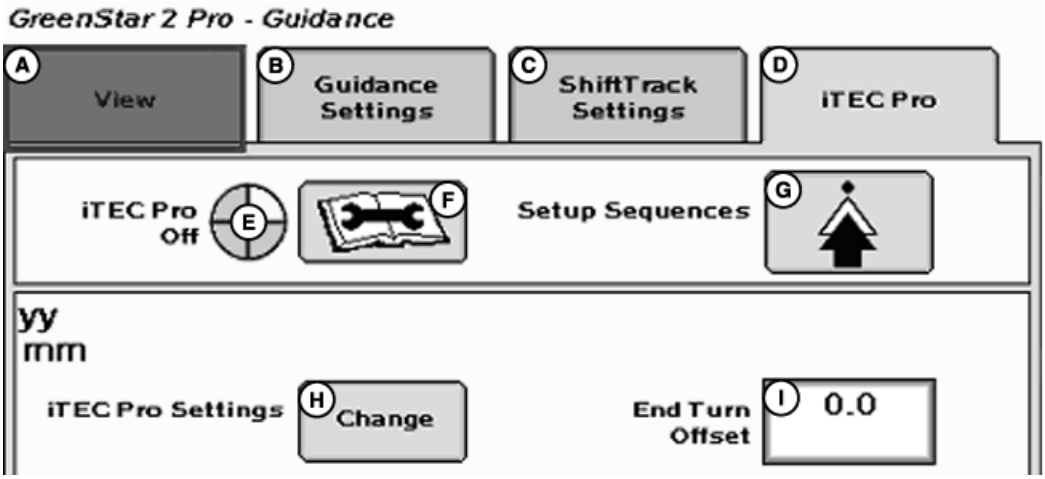
Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07

Tecla variable de GUIADO

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E8B -63-22OCT08-1/4



PC10507 —UN—11SEP07

Ficha de iTEC PRO

A—Ficha Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro
E—Icono de iTEC Pro
F—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
G—Botón de Configurar secuencias
H—Botón de Cambio de parámetros de iTEC Pro
I— Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada

NOTA: El botón de habilitación de iTEC Pro muestra la llave para tuercas cuando sólo se han llenado uno o dos segmentos del icono.

Pulsar CONFIGURACION DE SECUENCIAS

OUO6050,0000E8B -63-22OCT08-2/4

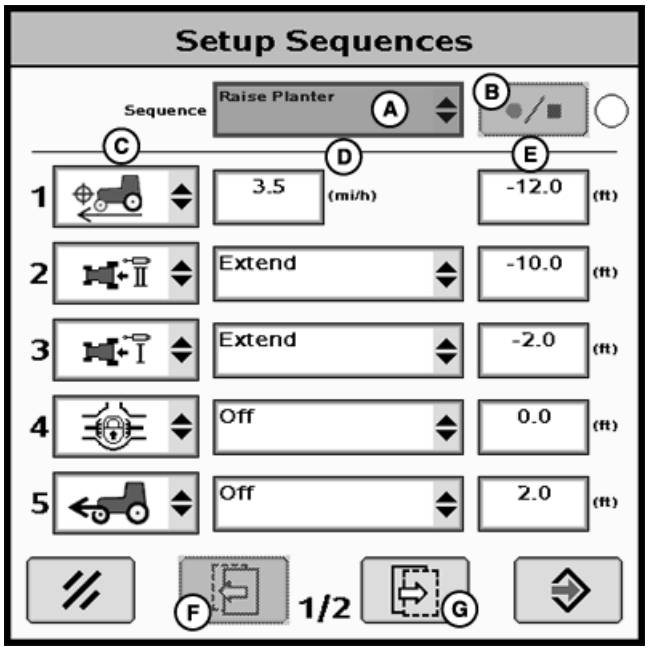
NOTA: Las secuencias deberán contener de 1 a 20 funciones.

Función—Un parámetro del vehículo que experimentará un cambio (por ejemplo: TDM - desengranada, velocidad establecida—cambiar a 3 mph).

Secuencia—Un grupo de funciones que se ejecutarán en un orden particular cuando se cruce un límite.

Nombre de secuencia—Es necesario designar todas las secuencias con nombre. Se recomienda utilizar un nombre que sea significativo para toda persona que utilice el sistema iTEC Pro, tal como Elevar 1770, o Elevar 16H30.

A—Menú desplegable de Secuencias
B—Botón de Iniciar/Parar registro
C—Función
D—Acción
E—Distancia
F—Página de función previa
G—Página de función siguiente



PC10659 —UN—17OCT07

Configuración de secuencias

Continúa en la pág. siguiente

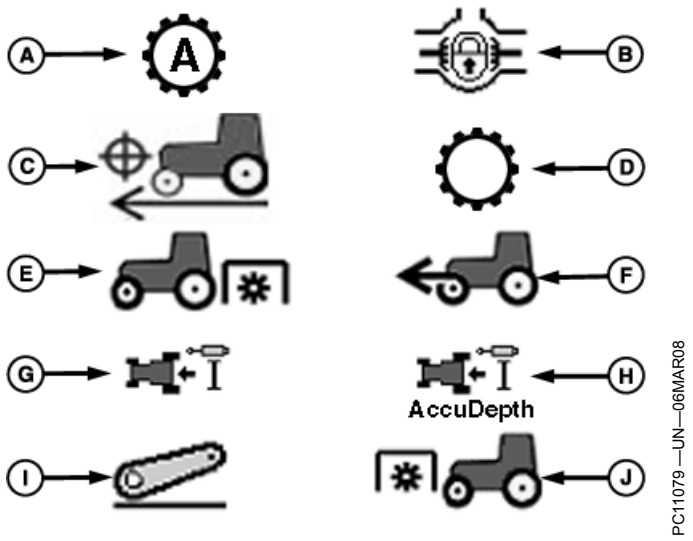
OUO6050,0000E8B -63-22OCT08-3/4

Funciones disponibles para secuencias en iTEC Pro:

NOTA: La TDF está disponible solamente para las 7630, 7730, 7830 y 7930.

NOTA: En un tractor con servotransmisión, la función de Marcha de velocidad de avance selecciona la marcha más apta para la velocidad de avance seleccionada por medio de la posición actual del acelerador. Con la función de Marcha de velocidad de avance se selecciona la marcha sin importar la posición del acelerador. La función de Marcha de velocidad de avance solamente está disponible en los tractores con servotransmisión PowerShift.

A—Reanudar APS
B—Traba de diferencial
C—Velocidad de avance establecida
D—Marcha de velocidad de avance
E—TDF trasera
F—TDM
G—VCS I-VI
H—VCS I-VI con AccuDepth
I— Posición del enganche
J—TDF delantera



Funciones

OUO6050,0000E8B -63-22OCT08-4/4

Creación o edición de secuencias

Las funciones se seleccionan junto con la distancia a la cual se ejecutan, medida desde la frontera del cabecero.

1. Seleccionar el nombre de la secuencia que se desea crear o editar en el cuadro de lista de secuencias.
2. Seleccionar la función que se desea ejecutar primero del cuadro de lista de funciones.

NOTA: Una secuencia puede tener la Velocidad establecida O la Marcha establecida, pero no las dos.

3. Seleccionar la opción apropiada que corresponda con la función elegida del cuadro de lista de opciones. Para la velocidad de avance y marcha de velocidad de avance es necesario introducir un valor numérico en el cuadro de entrada.
4. Introducir la distancia a la cual se desea que esta función inicie, medida de la frontera del cabecero.

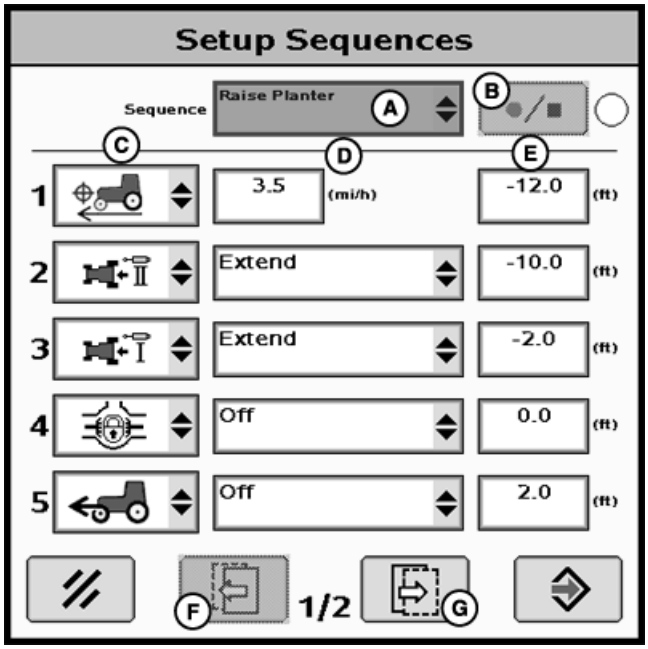
NOTA: La distancia deseada puede ser de hasta 30.5 m (100 ft) entre la primera y la última función.

NOTA: Los números negativos se producen antes del límite. Los números positivos se producen después de la frontera.

NOTA: Existen varios factores que afectan la distancia que debe introducirse. Algunos de ellos incluyen caudales de VCS, temperatura del aceite hidráulico, velocidades de elevación y bajada del enganche de 3 puntos y aceleración del motor para transmisiones infinitamente variables (IVT). Podría ser necesario ajustar estas distancias mientras se trabaja en el campo.

5. Pulsar el botón de aceptar para guardar.

NOTA: Después de pulsar el botón de aceptar, en la pantalla se clasificarán las compensaciones de la más baja a la más alta (de negativo a positivo).



PC10659 —UN—17OCT07

Método manual de introducción

A—Menú desplegable de Secuencias
B—Botón de Iniciar/Parar registro
C—Función
D—Acción
E—Distancia
F—Página de función previa
G—Página de función siguiente

6. Repetir los pasos 1-5 hasta que se hayan definido todas las funciones deseadas para la secuencia. Pulsar el botón de página siguiente si se necesita usar más de 5 funciones. iTEC Pro permite introducir hasta 20 funciones para cada secuencia.

OUO6050,0000E8C -63-07MAR08-1/1

Ejemplo de preparación de secuencia

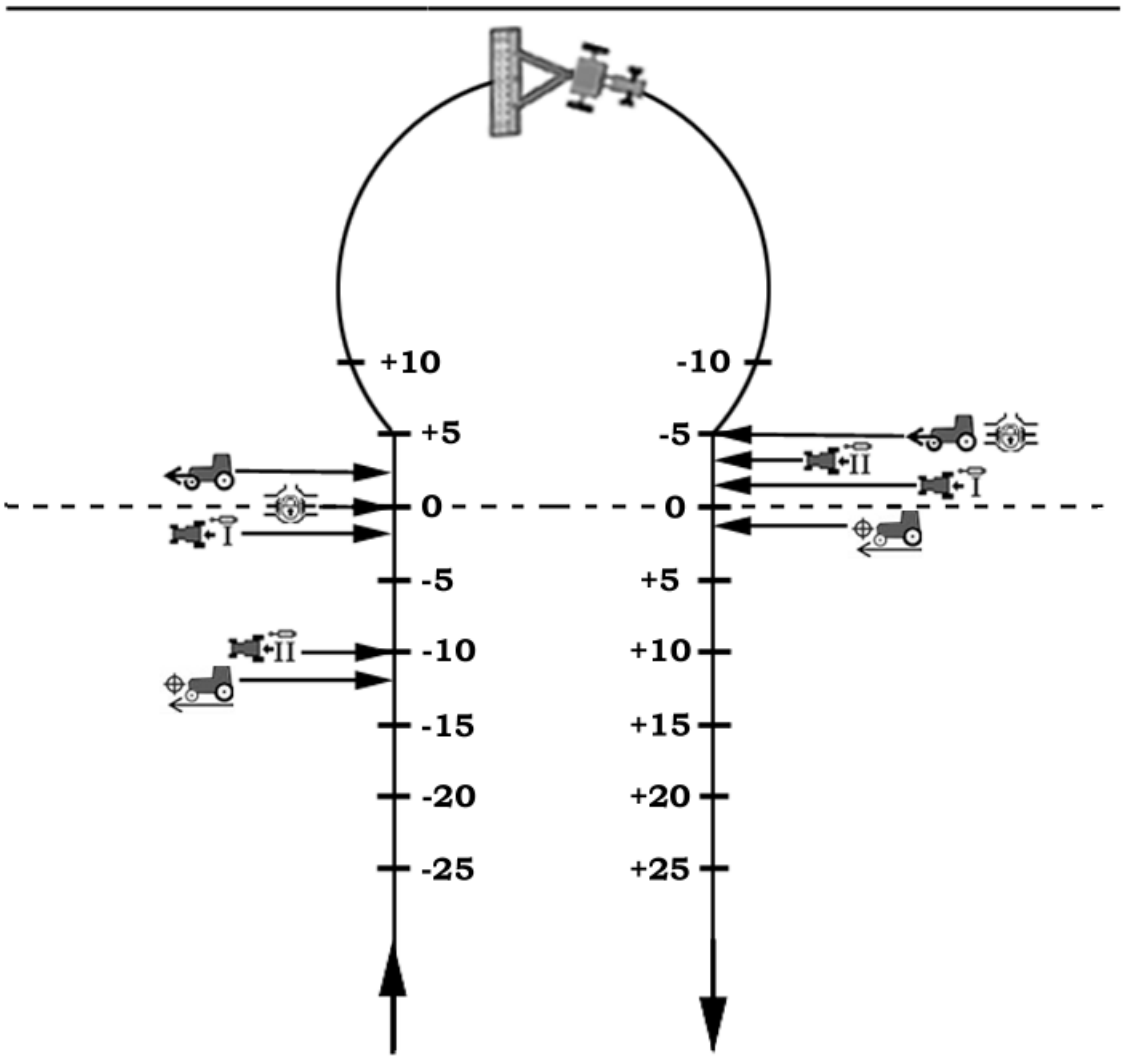
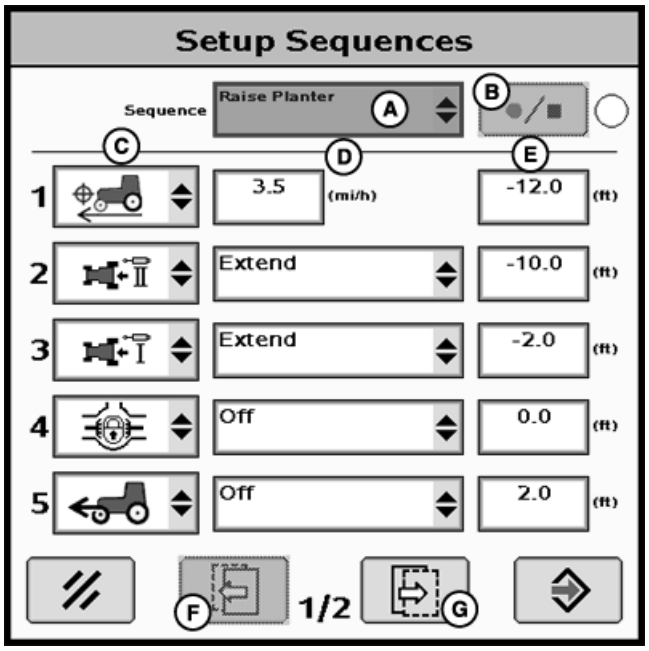


Diagrama de ejemplo de secuencia

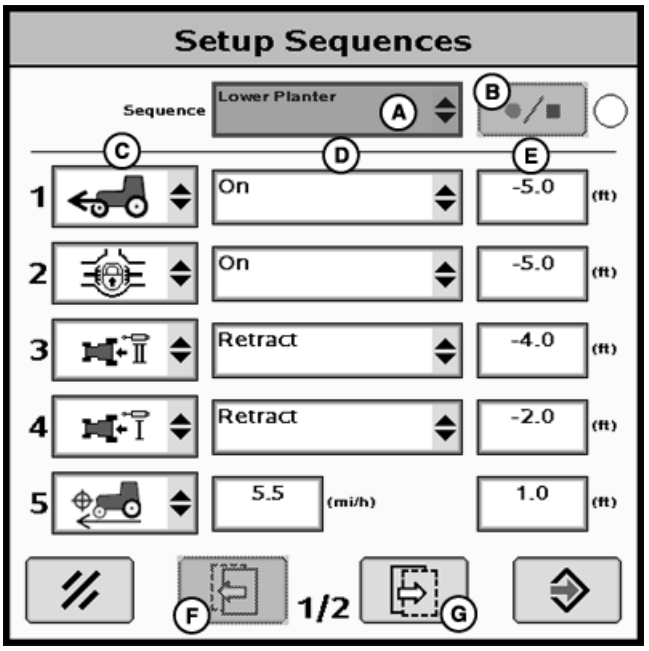
NOTA: Este diagrama muestra cómo las secuencias de elevar y de bajar la sembradora dadas en la página siguiente se ejecutarán en el campo.

Compensación de secuencia—Cambia la distancia a la cual se ejecuta la función medida desde el cabecero o límite interior pasable. Para hacer que ocurra más temprano, aumentar la distancia. Para hacer que ocurra más tarde, reducir la distancia.

Continúa en la pág. siguiente



Secuencia de elevar sembradora



Secuencia de bajar sembradora

A—Menú desplegable de Secuencias
B—Botón de Iniciar/Parar registro
C—Función
D—Acción
E—Distancia
F—Página de función previa
G—Página de función siguiente

OUO6050,0000E8D -63-30OCT07-2/2

Memorización de secuencias

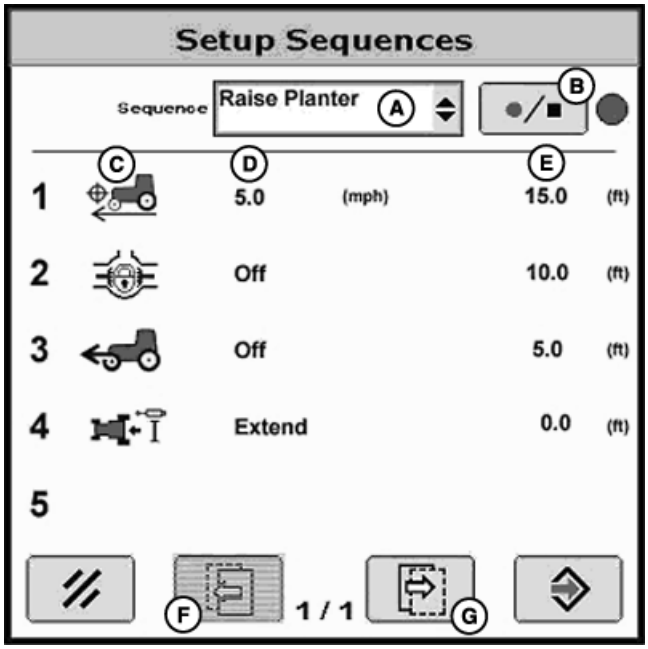
Los campos se llenan automáticamente cuando se cambia la función.

1. Seleccionar o crear el nombre de la secuencia.
2. Conducir el tractor en el campo o en una zona despejada.
3. Pulsar el botón de registro para empezar a registrar.
4. Llevar a cabo las funciones deseadas manualmente.
5. Las funciones y sus opciones se llenan con datos automáticamente.

NOTA: Todas las funciones de una secuencia deben definirse dentro de una distancia menor que 30.5 m (100 ft) de principio a fin. Las distancias que aparecen en pantalla durante el registro serán diferentes a las guardadas.

6. Pulsar el botón de registro para detener el registro.
7. Pulsar el botón de aceptar para guardar.
8. Las distancias pueden editarse de ser necesario.

NOTA: Es necesario conducir a una velocidad mínima de 0.5 km/h (0.3 mph) antes de que se pueda pulsar el botón de registro (B).



Método de introducción por memorización

A—Menú desplegable de Secuencias
B—Botón de Iniciar/Parar registro
C—Función
D—Acción
E—Distancia
F—Página de función previa
G—Página de función siguiente

Función del tractor	Posición de conmutador cuando se usa iTEC Pro	Funciones disponibles
VCS	Posición central (tope de memorización)	Extensión, retracción, flotación, punto muerto
TDM (conmutador de 3 posiciones)	Activ. o Auto	AUTO, desactiv.
TDM (botón de 3 posiciones)	Activ. o Auto	AUTO, desactiv.
TDF	Activ.	Activ., desactiv.
Traba del diferencial	Sin requisito	Activ., desactiv.
Enganche	El conmutador de elevar/bajar deberá estar en la posición central	Elevar, bajar
Velocidad de avance establecida	Entre 0.5 - 48 km/h (0.3 - 30 mph)	Acelerar o desacelerar
APS	Activado	Reanudar

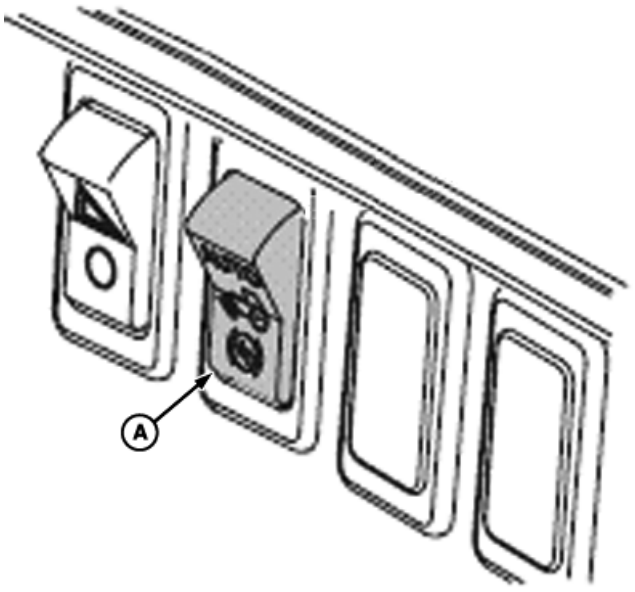
Continúa en la pág. siguiente

ATENCIÓN: Para evitar las lesiones corporales, siempre revisar si hay terceros antes de engranar la TDF.

NOTA: Una vez que se ha definido la secuencia, las funciones deberán fijarse en estas posiciones para que iTEC Pro pueda controlar la ejecución de las mismas durante una secuencia.

NOTA: Si la secuencia se configuró en un tractor con conmutador de TDM, fijarlo en la posición conectada, su valor predeterminado es AUTO luego de haber actualizado el software.

A—Conmutador de TDM



PC11423 —UN—22OCT08

OUO6050,0000E8E -63-30OCT07-2/2

Asociación de secuencias a fronteras

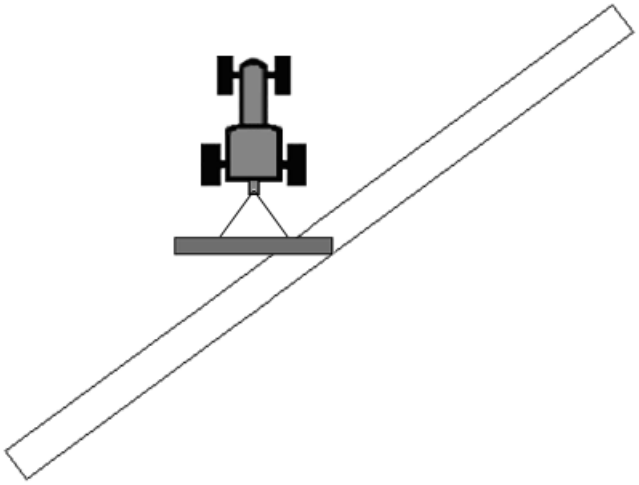
¿Por qué es necesario asociar secuencias a límites?

Una vez que se han definido las funciones que componen una secuencia, es necesario designar los cabeceros y límites interiores pasables con las secuencias que les corresponden, tanto para entrar como para salir de estos límites. La secuencia de entrar a cabeceros puede ser la misma que la usada para entrar a límites interiores pasables, si así se desea, y el desplazamiento de secuencia podría ser igual o diferente para estos casos. Lo mismo es cierto para salir.

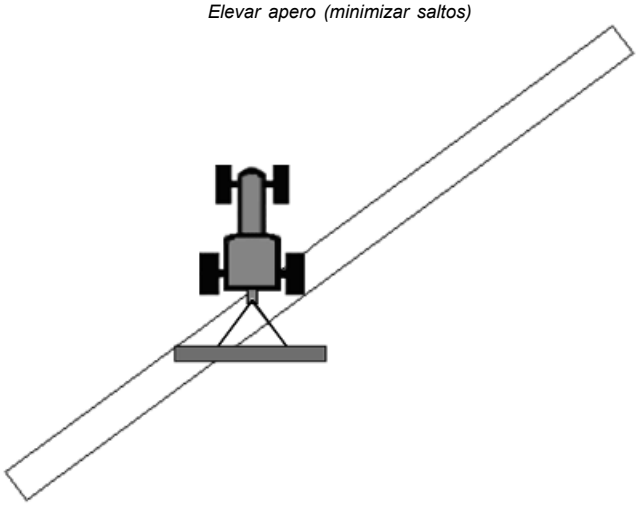
NOTA: Cuando se introduce un desplazamiento se afectan todas las funciones dentro de esa secuencia. Si no se desea cambiar todas las funciones por la distancia introducida, dejar la compensación de la secuencia en 0.0 y cambiar únicamente la distancia para las funciones individuales.

Los desplazamientos de secuencia se utilizan si es necesario ajustar las distancias en las cuales la secuencia empieza o termina. Todas las distancias de las funciones previamente introducidas se desplazan. Por ejemplo si se desea que el apero se eleve 0.6 m (2 ft) más lejos del cabecero que el punto en el cual lo hace en la actualidad, introducir una compensación de -0.6 m (-2 ft) para la secuencia de entrar a cabecero. Si se desea que se eleve 0.6 m (2 ft) más cerca que el punto en el cual lo hace en la actualidad, introducir una compensación de 0.6 m (2 ft).

NOTA: Pueden haber situaciones de límites interiores pasables angulados, en los cuales el apero deberá estar en el suelo en ambos lados del límite al mismo tiempo. Esto puede suceder cuando se cruzan vías acuáticas estrechas con un apero ancho, a un ángulo agudo. Cuando se fija a Minimizar saltos, el apero deberá permanecer bajado hasta que todo el apero haya entrado a la vía acuática, pero no es posible elevarlo porque el apero deberá estar bajado para el otro lado de la vía acuática. Como resultado es que se pasan por alto las secuencias de "Elevar" y de "Bajar". En este caso, se deberán controlar las operaciones manualmente (reducir la velocidad, elevar el marcador, etc.).



Elevar apero (minimizar saltos)



Bajar apero (minimizar saltos)

Continúa en la pág. siguiente

Ficha de iTEC Pro

MENU >> GREENSTAR2 PRO >> GUIADO >> ficha de iTEC PRO

Ejemplos de secuencias

Los ejemplos dados a continuación tienen el propósito de dar cierta idea de algunas secuencias típicas. Su situación podría ser diferente.

Elevar la plantadora (entrar en cabeceros con plantadora)

- Velocidad establecida = 7.2 km/h, -3.7 m (4.5 mph, -12 ft)
- VCS2 = Extenderse -3 m (-10 ft) (elevar brazo marcador)
- VCS1 = Extenderse -0.6 m (-2 ft) (elevar plantadora)
- Traba del diferencial = Desactivada 0 m (0 ft)
- TDM = Desengranada 0.6 m (2 ft)

Bajar la plantadora (salir de cabeceros con plantadora)

- TDM = Engranada -1.5 m (-5 ft)
- Traba del diferencial = Activada -1.5 m (-5 ft)
- VCS2 = Retraerse -1.2 m (-4 ft) (bajar brazo marcador)
- VCS1 = Retraerse -0.6 m (-2 ft) (bajar plantadora)
- Velocidad establecida = 8.9 km/h, 0.3 m (5.5 mph, 1 ft)

Entrar en canal de agua (entrar en un límite pasable interior con una pulverizadora remolcada)

- Velocidad establecida = 8 km/h, -6 m (5 mph, -20 ft)
- VCS1 = Extenderse 0 m (0 ft) (elevar barra pulverizadora)
- VCS2 = Extenderse 0 m (0 ft) (elevar sección izq. de barra pulverizadora)
- VCS3 = Extenderse 0 m (0 ft) (elevar sección der. de barra pulverizadora)

Poner pulverizadora en marcha (salir de un límite pasable interior con una pulverizadora remolcada)

- VCS1 = Extenderse -2.1 m (-7 ft) (bajar barra pulverizadora)
- VCS2 = Extenderse -2.1 m (-7 ft) (bajar sección izq. de barra pulverizadora)
- VCS3 = Extenderse -2.1 m (-7 ft) (bajar sección der. de barra pulverizadora)
- Velocidad establecida = 16.1 km/h, -3 m (10 mph, 0 ft)

PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

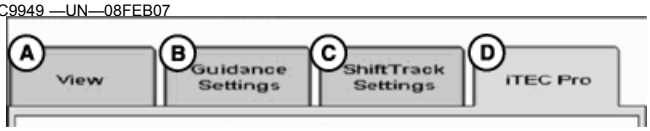
PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07

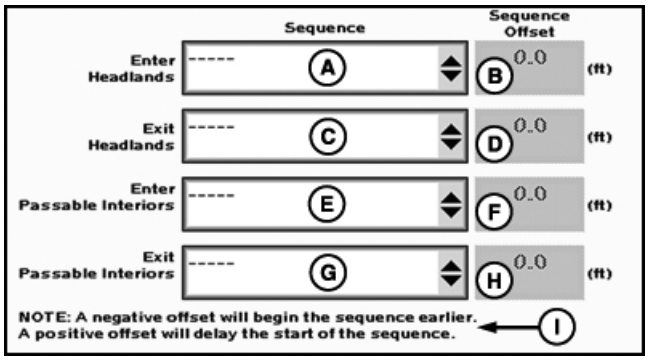
Tecla variable de GUIADO

PC9949 —UN—08FEB07



Ficha de iTEC Pro

A—Ficha Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro



PC11424 —UN—22OCT08

Ficha de iTEC PRO

A—Menú desplegable de Entrar en cabeceros
B—Cuadro de entrada de compensación de secuencia
C—Menú desplegable de Salir de cabeceros
D—Cuadro de entrada de compensación de secuencia
E—Menú desplegable de Entrar en interiores pasables
F—Cuadro de entrada de compensación de secuencia
G—Menú desplegable de Salir de interiores pasables
H—Cuadro de entrada de compensación de secuencia
I— NOTA: Con un valor negativo se inicia la secuencia más temprano. Con un valor de compensación positivo se retarda el inicio de la secuencia.

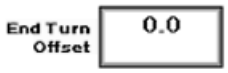
JS56696,0000122 -63-08APR08-2/2

Compensación de giro de fin de pasada

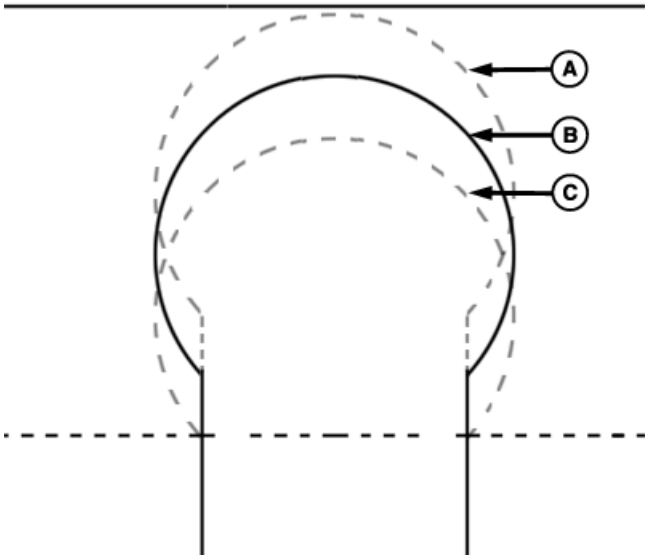
El valor de compensación de giro al final de hilera puede cambiarse para variar el punto de inicio del giro. Aumentar el valor para retardar el giro del tractor. Reducir el valor para avanzar el giro del tractor.

A—Valor de compensación más grande—Giro más tarde
B—Giro inicial
C—Valor de compensación más pequeño—Giro más temprano

PC10525 —UN—12SEP07



Compensación de giro de fin de pasada

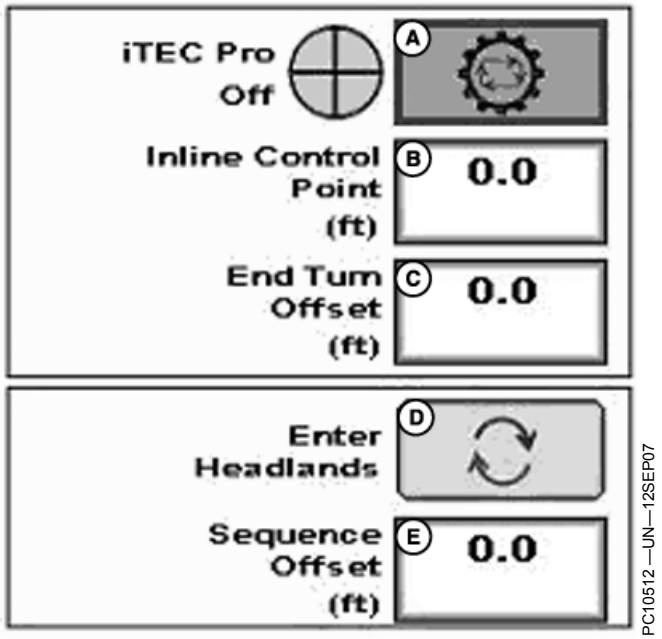


PC10636 —UN—10OCT07

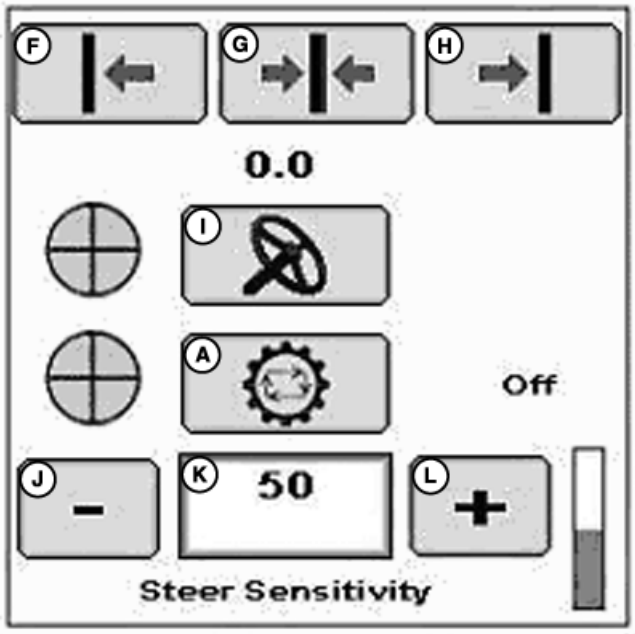
OUO6050,0000E78 -63-30OCT07-1/1

Páginas iniciales

iTEC Pro tiene disponibles páginas iniciales específicas que pueden ser útiles para los ajustes del sistema efectuados en el campo. Consultar el manual del operador GS2 BASICS para información acerca de cómo seleccionarlas.



1/4 página

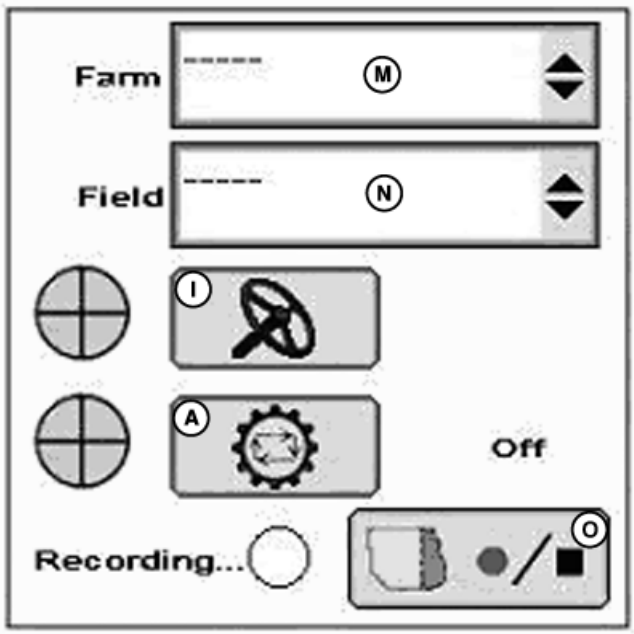


1/4 página

(D) cambia entre Entrar en cabeceros, Salir de cabeceros, Entrar en interiores pasables y Salir de interiores pasables.

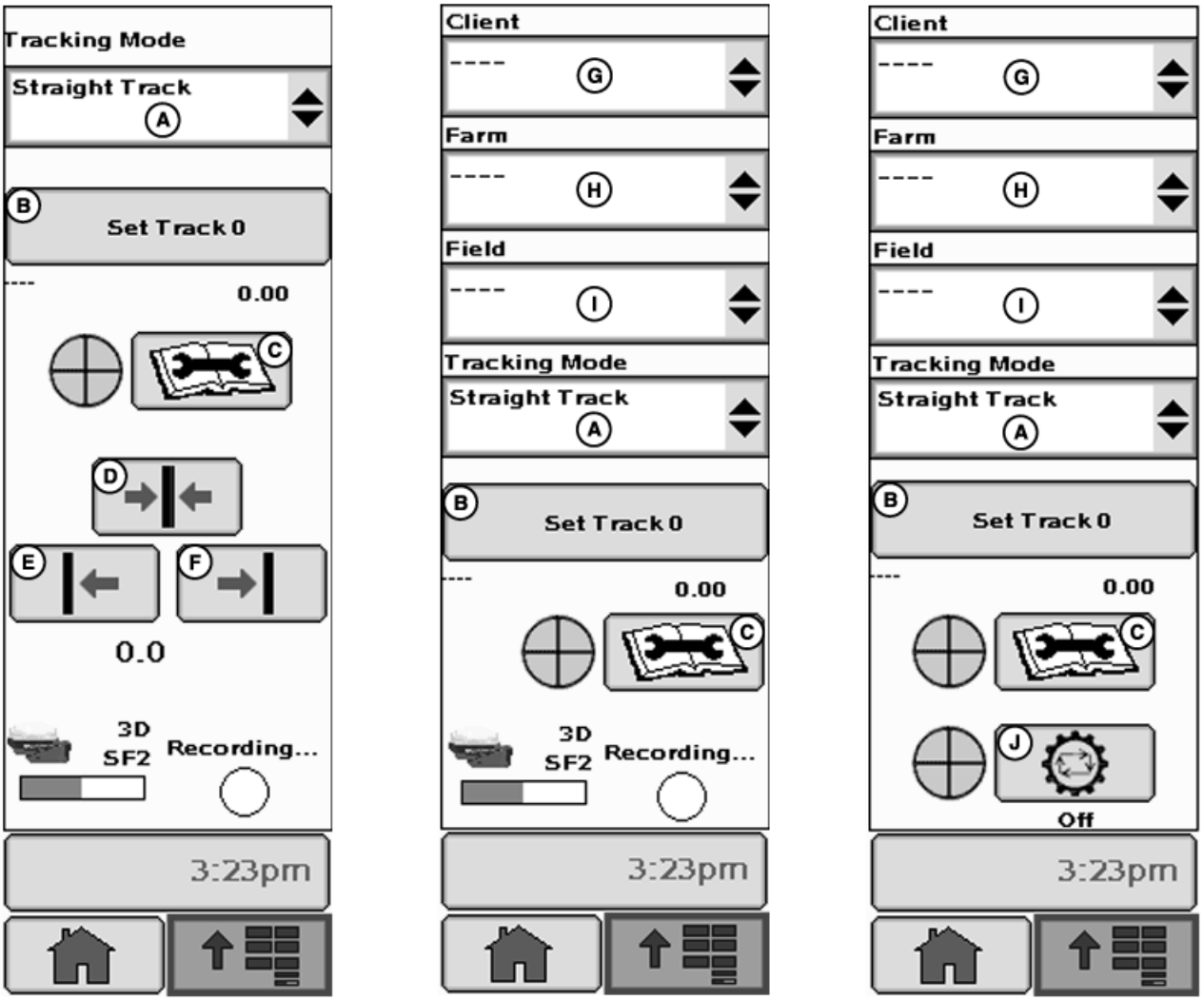
NOTA: El botón de habilitación de iTEC Pro muestra la llave para tuercas cuando sólo se han llenado uno o dos segmentos del icono.

A—Botón de Habilitación de iTEC Pro
B—Cuadro de entrada de Punto de control en línea
C—Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada
D—Botón selector
E—Cuadro de entrada de Compensación de secuencia
F—Botón de Mover pasada a izquierda
G—Botón de Mover pasada al centro
H—Botón de Mover pasada a derecha
I— Botón de habilitación de AutoTrac
J— Botón de Reducir sensibilidad de dirección
K—Cuadro de entrada de Sensibilidad de dirección
L— Botón de Aumentar sensibilidad de dirección
M—Menú desplegable de Nombre de granja
N—Menú desplegable de Nombre de campo
O—Botón de Iniciar/Parar registro



1/4 página

Continúa en la pág. siguiente

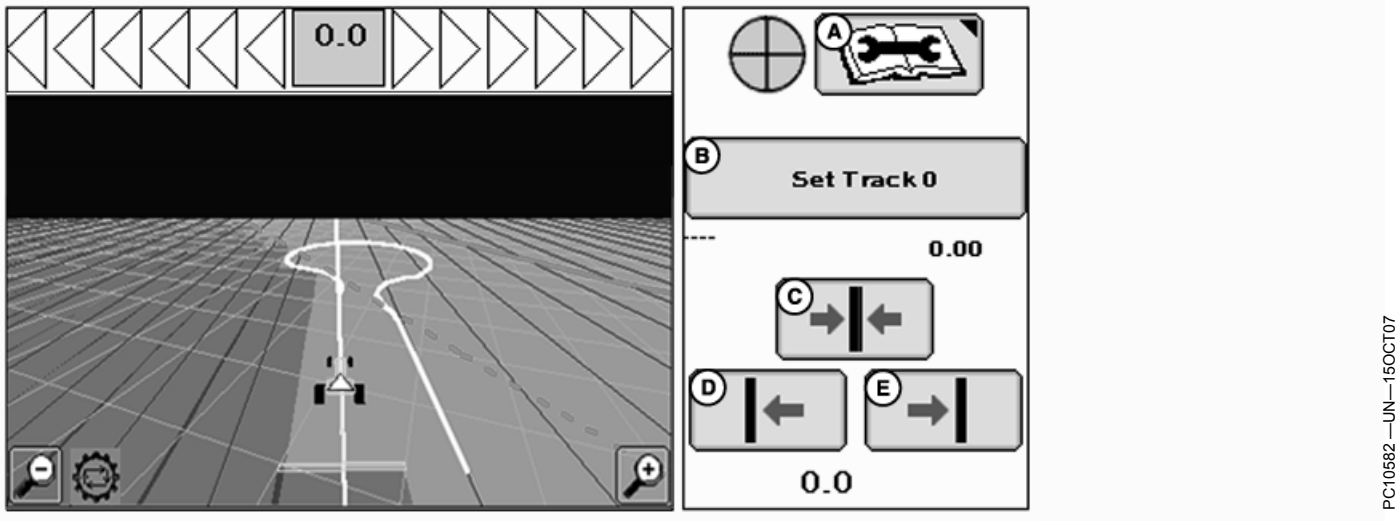


PC10643 —UN—11OCT07

A—Menú desplegable de Modo de seguimiento
B—Botón de Establecer pasada 0
C—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
D—Botón de Mover pasada al centro
E—Botón de Mover pasada a izquierda
F—Botón de Mover pasada a derecha
G—Menú desplegable de Cliente
H—Menú desplegable de Granja
I— Menú desplegable de Campo
J— Botón de Habilitación de iTEC Pro

Continúa en la pág. siguiente

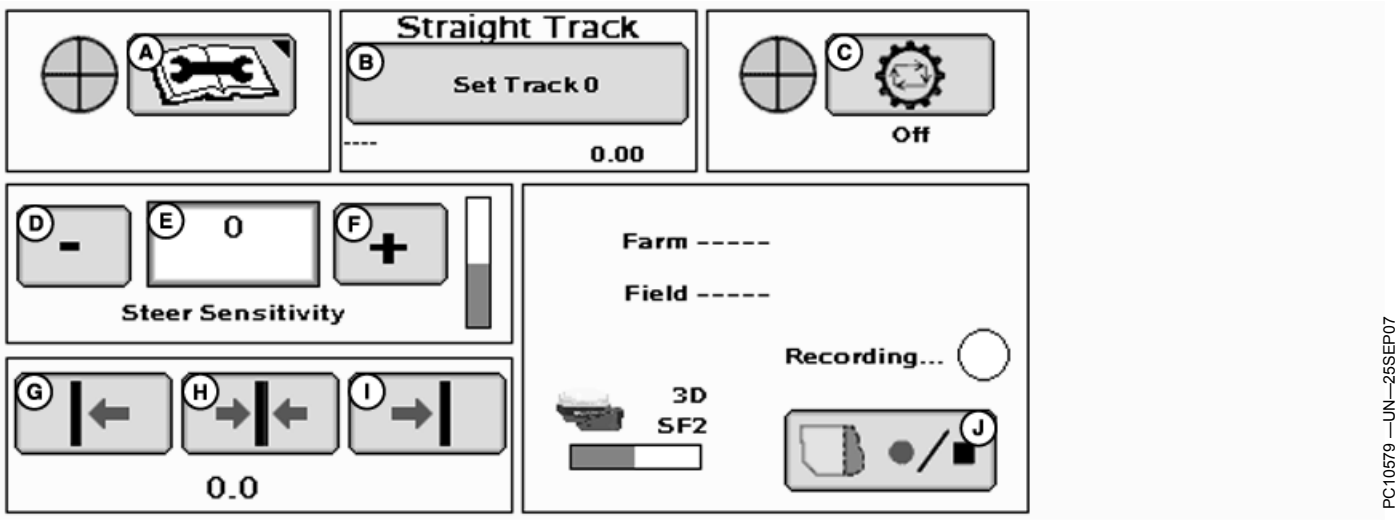
OUO6050,0000E8F -63-22OCT08-2/6



1/2 página

A—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
B—Botón de Establecer pasada 0
C—Botón de Mover pasada al centro
D—Botón de Mover pasada a izquierda
E—Botón de Mover pasada a derecha

OUO6050,0000E8F -63-22OCT08-3/6

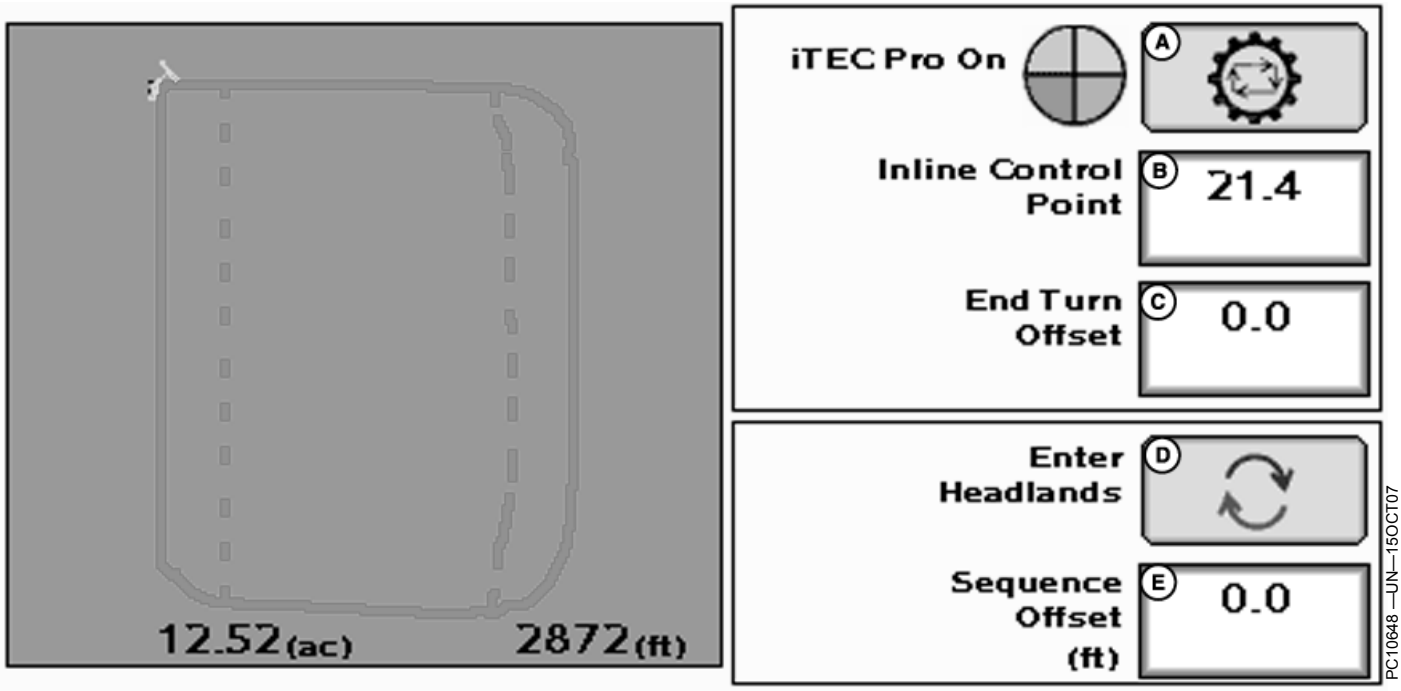


1/2 página

A—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
B—Botón de Establecer pasada 0
C—Botón de activar/desactivar iTEC Pro
D—Botón de Reducir sensibilidad de dirección
E—Cuadro de entrada de Sensibilidad de dirección
F—Botón de Aumentar sensibilidad de dirección
G—Botón de Mover pasada a izquierda
H—Botón de Mover pasada al centro
I— Botón de Mover pasada a derecha
J— Botón de Iniciar/Parar registro

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E8F -63-22OCT08-4/6



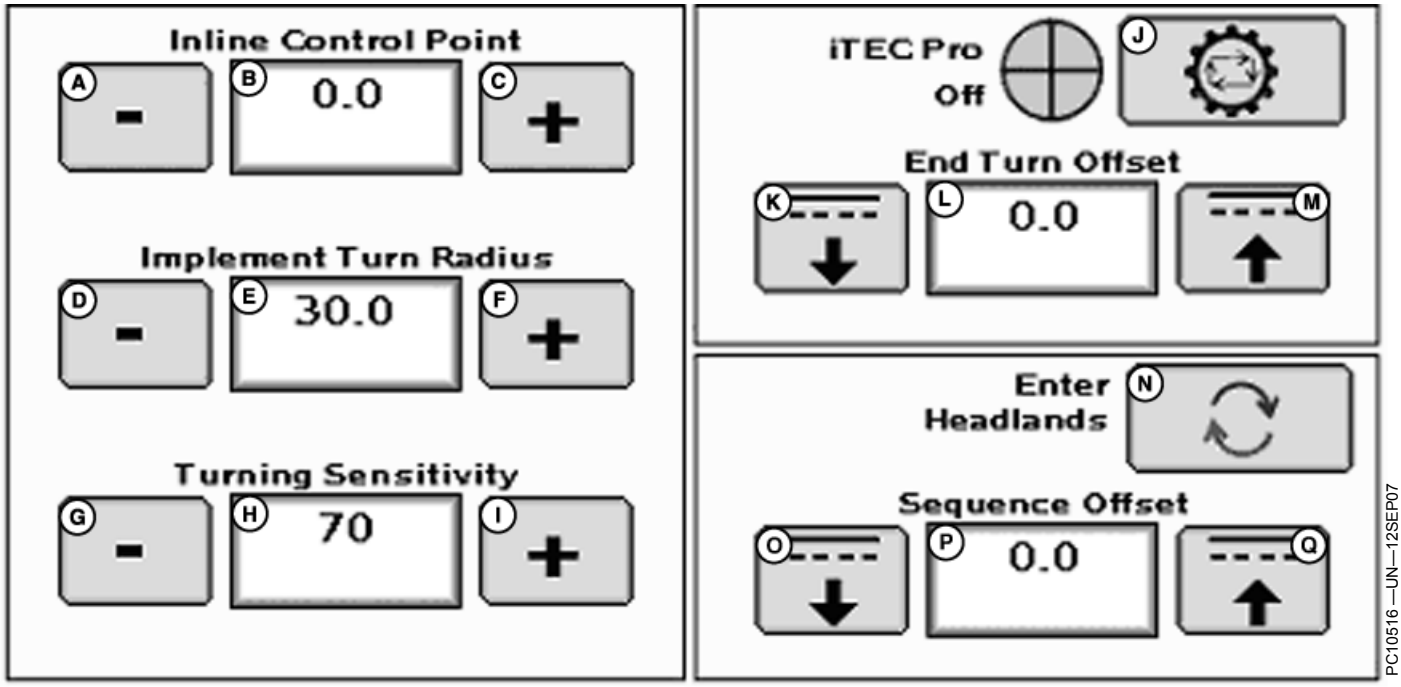
1/2 página

A—Botón de activar/desactivar iTEC Pro
B—Cuadro de entrada de Punto de control en línea
C—Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada
D—Botón de cambio de Entrar a cabeceros
E—Cuadro de entrada de Compensación de secuencia

(D) cambia entre Entrar en cabeceros, Salir de cabeceros, Entrar en interiores pasables y Salir de interiores pasables.

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E8F -63-22OCT08-5/6



1/2 página

A—Reducir Punto de control en línea
B—Cuadro de entrada de Punto de control en línea
C—Aumentar Punto de control en línea
D—Reducir Radio de giro de apero
E—Cuadro de entrada de Radio de giro de apero
F—Aumentar Radio de giro de apero
G—Reducir Sensibilidad de giro
H—Cuadro de entrada de Sensibilidad de giro
I— Aumentar Sensibilidad de giro
J— Botón de activar/desactivar iTEC Pro
K—Reducir compensación de viraje de fin de pasada
L—Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada
M—Aumentar Compensación de giro de fin de pasada
N—Botón selector
O—Reducir Compensación de secuencia
P—Cuadro de entrada de Compensación de secuencia
Q—Aumentar Compensación de secuencia

(N) cambia entre Entrar en cabeceros, Salir de cabeceros, Entrar en interiores pasables y Salir de interiores pasables

OUO6050,0000E8F -63-22OCT08-6/6

Compensaciones de giro

Los botones ilustrados permiten al operador ajustar el punto de inicio y el punto final del giros cuando la máquina llega a un cabecero o un límite interior pasable. Los botones aumentan o reducen el punto de partida o final del giro en 25 cm ó 1 ft. Al pulsar el cuadro de entrada se permite la entrada manual de los valores.

PC10517 —UN—12SEP07

Comenzar el giro más pronto

PC10518 —UN—12SEP07

Comenzar el giro más tarde

PC10519 —UN—12SEP07

Terminar el giro más pronto

PC10520 —UN—12SEP07

Terminar el giro más tarde

OUO6050,0000E90 -63-30OCT07-1/1

Icono de estado de iTEC Pro

Tecla variable de MENU >> Tecla variable de GREENSTAR2 PRO >> Tecla variable de DIAGNOSTICO >> Después escoger iTEC Pro del menú desplegable de Ver

El icono de iTEC Pro tiene cuatro etapas que se muestran en el icono de estado de iTEC Pro

- INSTALADA
- CONFIGURADA
- HABILITADA
- ACTIVADA

PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

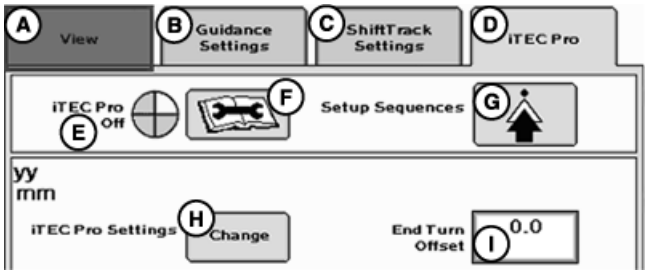
Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC9936 —UN—31JAN07

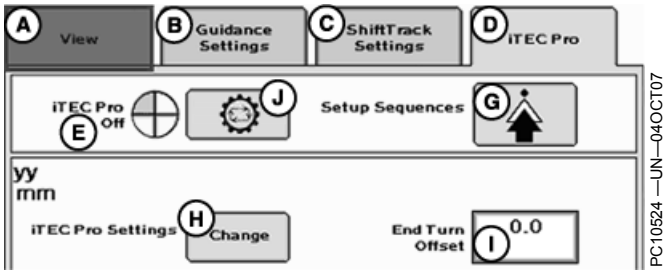
Tecla variable de INDICACIONES DE DIAGNOSTICO

OUO6050,0000E91 -63-30OCT07-1/1

Diagnóstico



Ficha de iTEC PRO



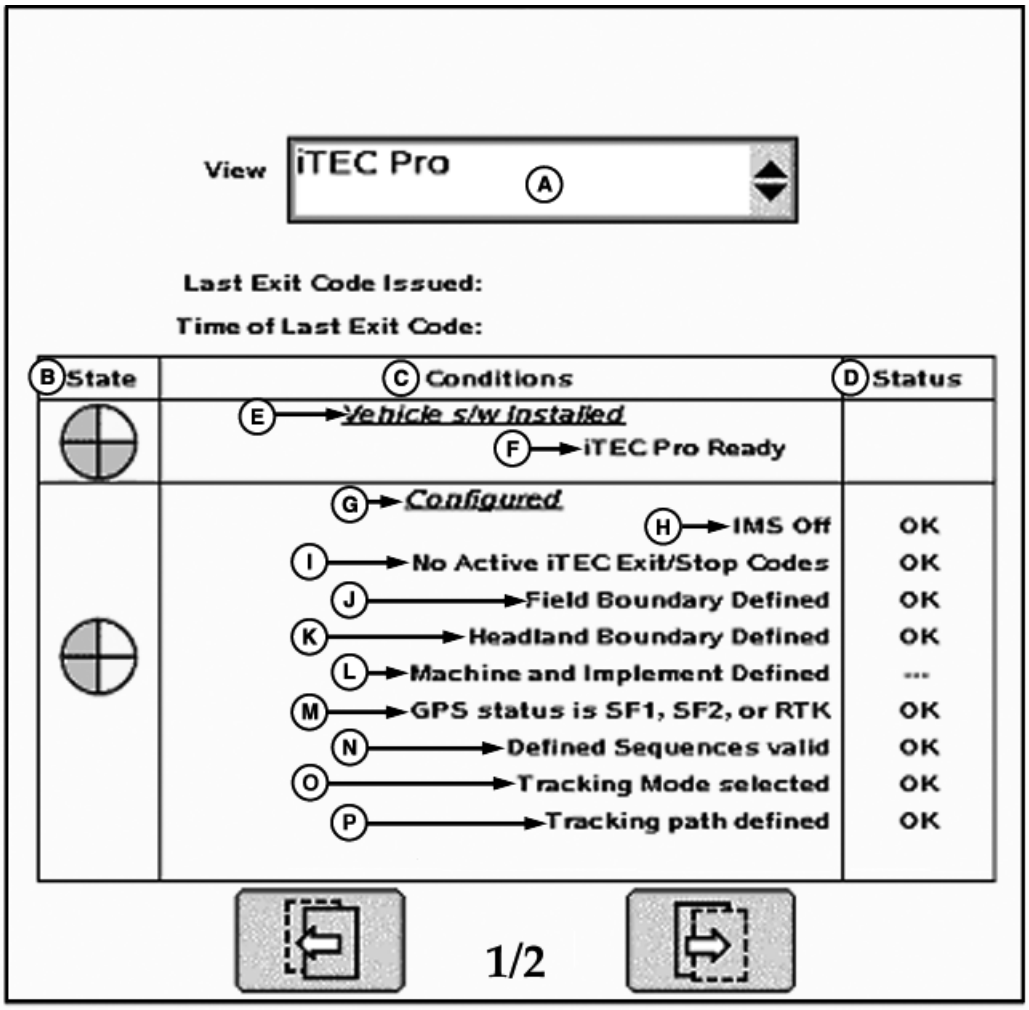
Ficha de iTEC PRO

A—Ficha de Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro
E—Icono de iTEC Pro
F—Botón de Diagnóstico de iTEC Pro
G—Botón de Configurar secuencias
H—Botón de Cambio de parámetros de iTEC Pro
I—Cuadro de entrada de Compensación de giro de fin de pasada
J—Botón de Habilitación de iTEC Pro

Cuando se selecciona el botón de Diagnóstico, se visualiza la vista de diagnóstico de GreenStar 2 Pro con "iTEC Pro" seleccionado en el cuadro de lista "Ver". Este botón se muestra únicamente cuando el icono de estado de iTEC Pro ilumina ninguno o uno de sus segmentos. Si se iluminan dos o más segmentos, se muestra el botón normal de habilitación de iTEC Pro. El botón de iTEC Pro activado habilita iTEC Pro.

JS56696,0000123 -63-07MAR08-1/1

Páginas de diagnóstico



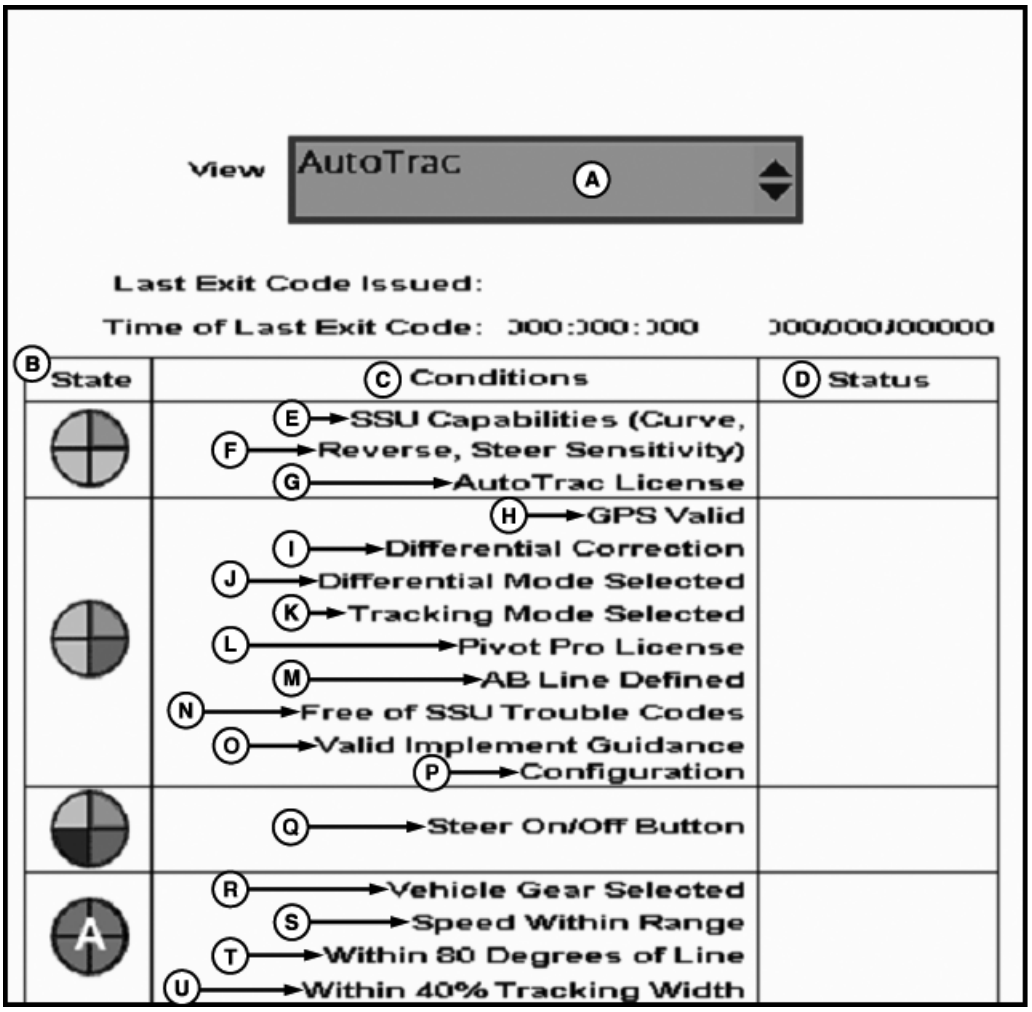
PC11435 —UN—23OCT08

Diagnóstico de iTEC Pro

A—Menú desplegable de Ver
B—Columna de icono de estado
C—Columna de condiciones
D—Columna de estado
E—Software de vehículo instalado
F—iTEC Pro listo
G—Columna "Configurado"
H—IMS desactivado
I— Sin códigos de salida/parada de iTEC Pro activos
J— Límite de campo definido
K—Límite de cabecero definido
L— Máquina y apero definidos
M—Estado de GPS es SF1, SF2, RTK
N—Secuencias definidas válidas
O—Modo de pasada seleccionado
P—Pasada definida

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000E92 -63-03DEC08-1/2



PC11326 —UN—29SEP08

Diagnóstico de AutoTrac

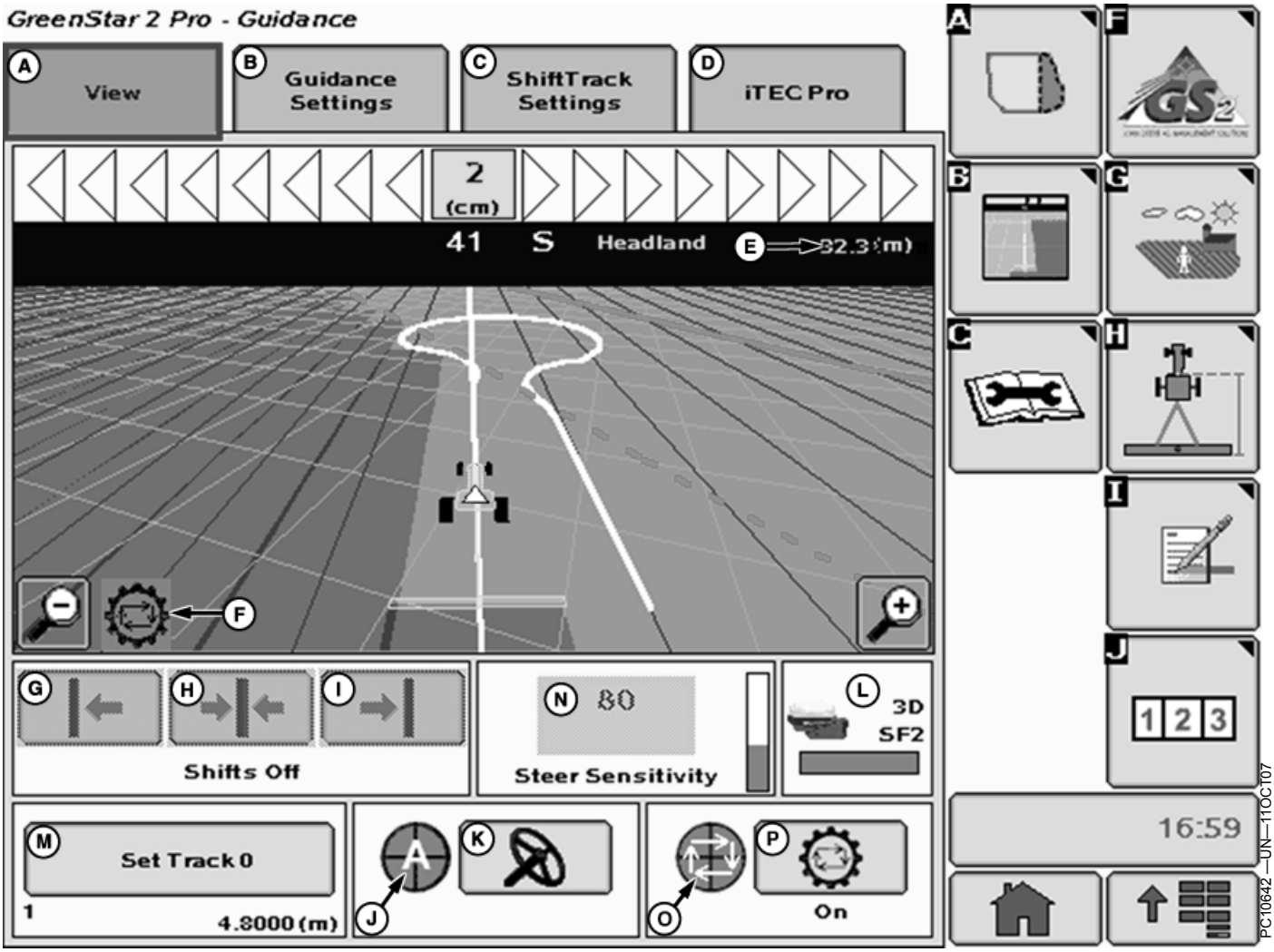
A—Menú desplegable de Ver
B—Columna de icono de estado
C—Columna de condiciones
D—Columna de estado
E—Capacidades de SSU (curva,
F—retroceso, sensibilidad de dirección)
G—Licencia de AutoTrac
H—GPS válido
I— Corrección diferencial
J— Modo diferencial seleccionado
K—Modo de pasada seleccionado
L—Licencia de Pivot Pro
M—Línea AB definida
N—Libre de códigos de avería de SSU
O—Guiado de apero válido
P—Configuración
Q—Botón de act./desact. de dirección
R—Marcha de vehículo seleccionada
S—Velocidad dentro de gama
T—Menos de 80 grados de la línea
U—Menos de 40% de ancho de pasada

El estado de cada una de las condiciones será ya sea "OK" o "- - -", lo cual significa que la condición no ha sido satisfecha.

Interruptor de reanudar—Pulsar el interruptor de reanudar para cambiar de la etapa HABILITADA a la etapa ACTIVADA.

OUO6050,0000E92 -63-03DEC08-2/2

Funcionamiento de iTEC Pro



Funcionamiento de iTEC Pro

A—Ficha Ver
B—Ficha de Parámetros de guiado
C—Ficha de Parámetros de desplazamiento de pasada
D—Ficha de iTEC Pro
E—Contador de distancia de cabecero
F—Icono de engranaje de estado de iTEC Pro
G—Mover pasada a izquierda
H—Mover pasada al centro
I— Mover pasada a derecha
J— Diagrama de estado del sistema AutoTrac
K—Botón de habilitación de AutoTrac
L—Intensidad de señal del receptor
M—Botón de Establecer pasada 0
N—Cuadro de entrada de Sensibilidad de dirección
O—Icono de estado de iTEC Pro
P—Botón de Habilitación de iTEC Pro

Estado de iTEC Pro	Estado de icono de engranaje
Habilitado	Blanco
Activado	Verde
Secuencia en marcha	Girando

JS56696,0000124 -63-30OCT07-1/1

Giros de fin de pasada

Confirmación de giro—Se muestra un indicador visual hasta 20 segundos antes de acercarse a un cabecero anticipado. Cuando el sistema detecta un cabecero anticipado, se visualiza la distancia que resta hasta ese cabecero y ésta cuenta de forma regresiva hasta la intersección con el cabecero. La indicación visual se acompaña con tonos.

La confirmación del giro aparece únicamente si AutoTrac está activado y se ha seleccionado una trayectoria que tenga giros automáticos al final de hilera controlados por iTEC Pro.

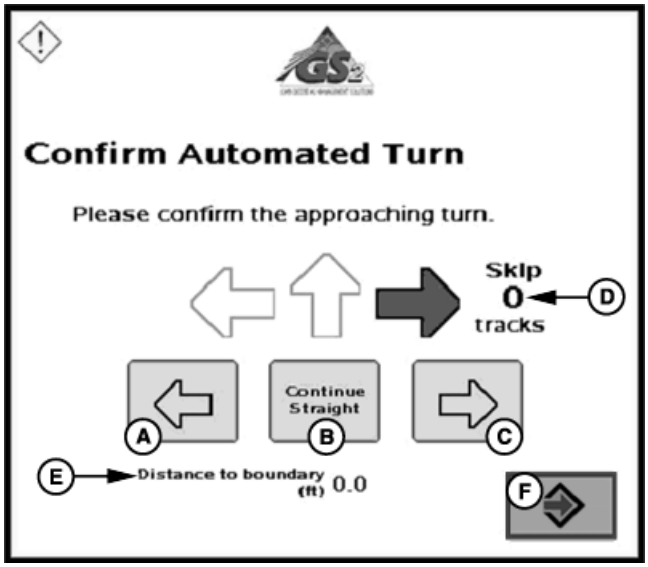
NOTA: Diez segundos antes de llegar al cabecero, se usa el giro visualizado en pantalla si no se ha pulsado el botón de Aceptar.

El giro siguiente se indica con la flecha superior y también se indica cuántas pasadas se saltarán. Si el giro siguiente y la separación entre hileras son aceptables, pulsar el botón de Aceptar.

NOTA: Se puede pulsar el interruptor de reanudar en vez del botón de Aceptar. También es posible pulsar el interruptor de reanudar para borrar las demás ventanillas emergentes.

Si es necesario cambiar algún valor, pulsar el botón A, B o C y luego pulsar el botón OK.

- Si se pulsa Continuar derecho, el tractor seguirá avanzando derecho. Si se pulsa la opción Continuar derecho, la secuencia de "entrada a cabecero" correspondiente no se ejecuta y el vehículo no efectúa el giro. Las secuencias subsiguientes de la misma pasada se ejecutan, pero el siguiente giro deseado deberá efectuarse manualmente, si iTEC Pro se encuentra con otra transición de "Entrada a cabecero" antes de transcurridos los 20 segundos. Si el siguiente giro deseado sucede más de 20 segundos después de haber salido del cabecero, el indicador de Confirmación de viraje aparece en la pantalla y se puede completar un giro automático.
- Pulsar el botón de flecha izquierda para aumentar el número de pasadas salteadas por un giro a la izquierda, o para reducir el número de pasadas salteadas por un giro a la derecha.



PC10625 —UN—04OCT07

Confirmación de giro

A—Botón de virar a izquierda
B—Botón de continuar derecho
C—Botón de virar a derecha
D—Número de pasadas salteadas
E—Distancia a límite
F—Tecla de Aceptar

- Pulsar el botón de flecha derecha para aumentar el número de pasadas salteadas por un giro a la derecha, o para reducir el número de pasadas salteadas por un giro a la izquierda.

NOTA: Cuando se trabaja junto a un cabecero, el vehículo puede entrar y salir del cabecero en una misma pasada. En esta situación, se puede pulsar el botón continuar derecho en la página de confirmación de viraje para continuar en la pasada actual. La página de confirmación de viraje no vuelve a aparecer en la pantalla hasta que el vehículo avance por 20 segundos sin cruzar un límite.

NOTA: Cuando se pulsa Continuar derecho, el tractor sigue hacia adelante indefinidamente durante esta pasada. El operador debe tomar control y llevar a cabo un giro manual al final de la pasada.

OUO6050,0000E94 -63-25OCT08-1/1

Se acerca una frontera impasable

ATENCIÓN: La trayectoria planificada cruza una zona impasable.

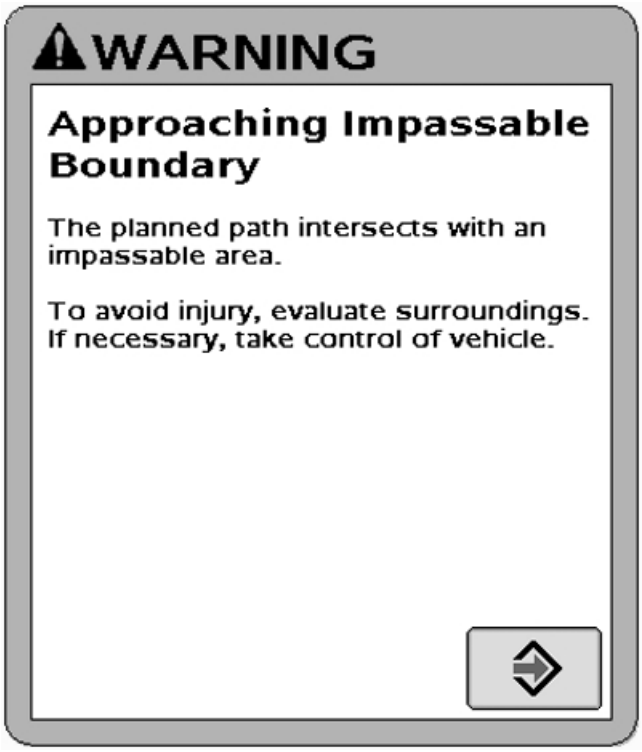
Para evitar lesiones, evaluar los alrededores. De ser necesario, tomar control del vehículo.

Este mensaje indica que una parte del vehículo y/o del apero cruzará o ha cruzado una frontera impasable. Este mensaje también se visualiza cuando la ruta del vehículo está muy cerca a una frontera impasable, ya que iTEC Pro agrega un margen de error al ancho físico de los aperos (ver Configuración de apero, en la sección Configuración de máquina y apero).

NOTA: El mensaje de frontera impasable no aparece en las siguientes condiciones:

- *El patrón de giro de iTEC Pro está desactivado.*
- *AutoTrac no está activado.*

NOTA: La línea que muestra la trayectoria del vehículo en la pantalla GS2 se torna ROJA cuando se anticipa que el vehículo o el apero cruzará una frontera impasable.


WARNING
Approaching Impassable Boundary
The planned path intersects with an impassable area.
To avoid injury, evaluate surroundings. If necessary, take control of vehicle.
PC10626 —UN—04OCT07

Se acerca una frontera impasable

JS56696,00003A7 -63-19MAR08-1/1

Desactivación de iTEC Pro

El operador puede desactivar iTEC Pro en cualquier momento pulsando el botón de activación/desactivación de iTEC Pro. Si AutoTrac y iTEC Pro están activados, cualquier acción que desactiva AutoTrac también desactivará iTEC Pro. Esto significa que, al usar iTEC Pro junto con AutoTrac, el operador puede desactivar los dos sistemas tomando control del volante de la dirección.

Cuando iTEC Pro se desactiva, el sistema no genera nuevas rutas de giros de fin de pasada, no ejecuta secuencias ni busca las intersecciones con límites impasables. Si un giro de fin de pasada ha sido generado cuando el sistema se desactiva, este giro quedará en su lugar y el vehículo sigue por el mismo si AutoTrac está activo.

Si iTEC Pro se desactiva durante la ejecución de una secuencia, las funciones ya ocurridas dentro de la secuencia se interrumpen.

La respuesta a la interrupción de una función es la siguiente:

- Enganches delantero y trasero—Se detiene el movimiento
- VCS—Se detiene el caudal
- TDF—TDF desactivada
- TDM—Regresa al estado indicado por el conmutador
- Traba de diferencial—Desactivada
- Marcha/cambios (no IVT)—Permanece en la marcha actual

NOTA: Si el operador ejecuta una función manualmente durante la ejecución de una secuencia, esa función no se interrumpe. Después de la desactivación de iTEC Pro, no se llevan a cabo las funciones programadas para ejecutarse en la secuencia.

JS56696,0000367 -63-30OCT07-1/1

Pautas y ajustes útiles

Giro

- Si el tractor gira demasiado temprano, aumentar la Compensación de giro de fin de pasada (o crear un número positivo).
- Si el tractor gira demasiado tarde, reducir la Compensación de giro de fin de pasada (o crear un número negativo).
- Al cruzarse un cabecero el inicio del giro se determina de la manera siguiente:
  - Minimizar saltos
    La parte trasera del apero (dimensiones A+B) al entrar en el cabecero.
    La parte delantera del apero (dimensión A) al salir del cabecero.
  - Minimizar solape
    La parte delantera del apero (dimensión A) al entrar en el cabecero.
    La parte trasera del apero (dimensiones A+B) al salir del cabecero.
- El sistema considera solamente el mayor de los radios de giro de la máquina o del apero. Un cambio del radio de giro pequeño no afecta el giro.
- Precisión de Separación entre pasadas con aperos grandes (de aproximadamente 12.2 m [40 ft] y mayores)
  - Apero tipo remolcado
    Si la separación entre pasadas es demasiado ancha, reducir el punto de control.
    Si la separación entre pasadas es demasiado estrecha, aumentar el punto de control.
  - Apero de montaje en tres puntos
    Ajustar la compensación de giro de fin de pasada o las dimensiones A+B de la máquina para permitir que el tractor se alinee más rápidamente con la línea AB.
- Precisión de Separación entre pasadas con aperos pequeños (de aproximadamente 12.2 m [40 ft] y menores)
  - Apero tipo remolcado
    Si la separación entre pasadas es demasiado ancha, aumentar el punto de control.
    Si la separación entre pasadas es demasiado estrecha, reducir el punto de control.
  - Apero de montaje en tres puntos
    Ajustar la compensación de giro de fin de pasada o las dimensiones A+B de la máquina para permitir que el tractor se alinee más rápidamente con la línea AB.

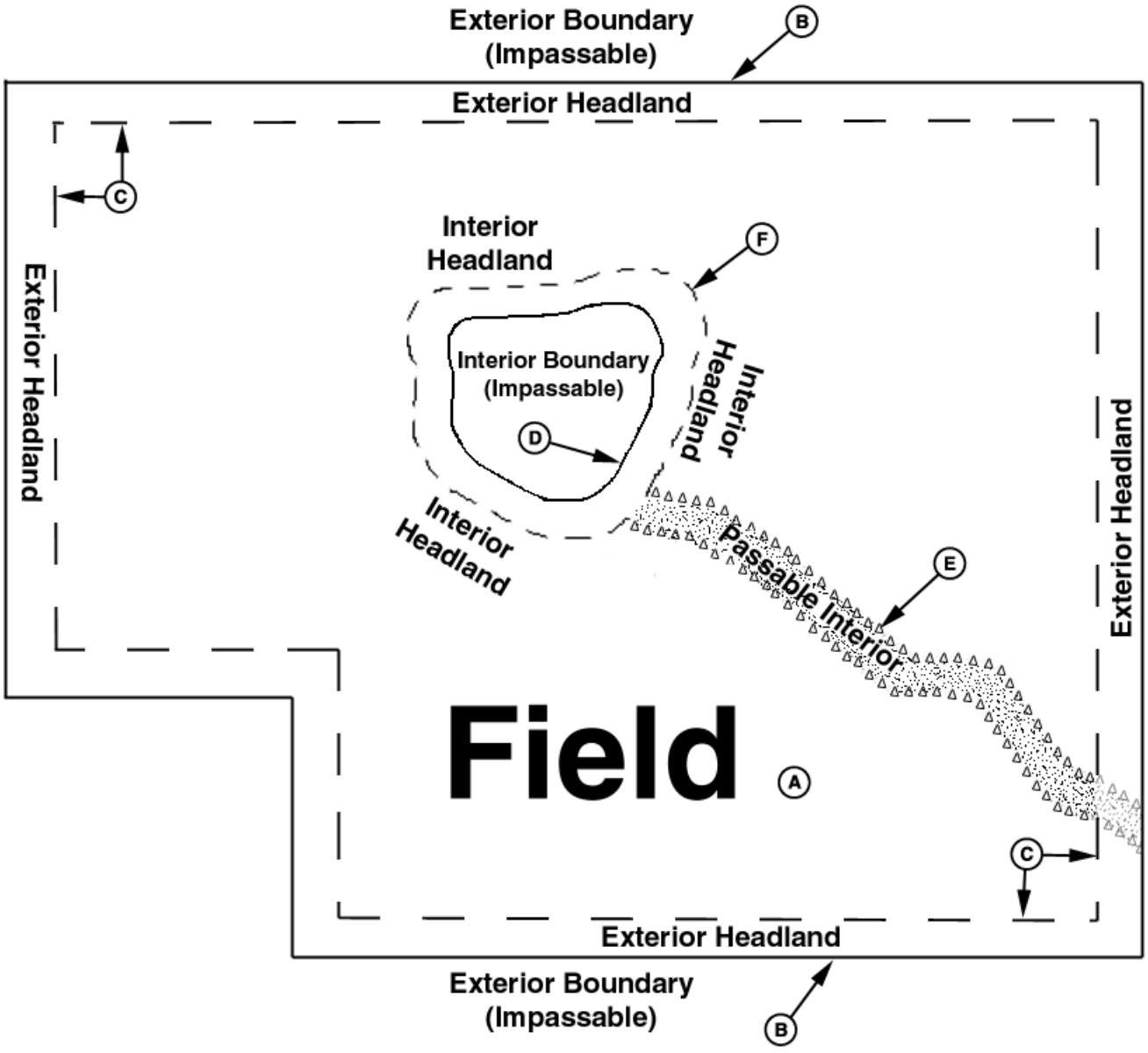
Secuencias y funciones

- Si suceden demasiado pronto, aumentar la distancia de la función o la compensación de secuencia.
- Si suceden demasiado tarde, reducir la distancia de la función o la compensación de secuencia.

JS56696,0000125 -63-21OCT08-1/1

Prioridad de fronteras solapadas y secuencias

Prioridad de fronteras solapadas



PC10627 —UN—04OCT07

Diagrama de prioridad de fronteras solapadas

A—Campo
B—Frontera exterior (impasable)
C—Cabecero exterior
D—Frontera interior (impasable)
E—Interior pasable
F—Cabecero interior

Si varias regiones tienen fronteras solapadas, iTEC Pro tratará las regiones solapadas como una sola región. Las regiones se priorizan en el orden siguiente:

1. Impasable
2. Cabecero
3. Pasable
4. Campo

Si varias fronteras están solapadas entre sí, iTEC Pro tendrá que considerarlas como de un solo tipo. Si el vehículo ocupa dos áreas al mismo tiempo (en un cabecero y una frontera pasable), el sistema iTEC Pro los prioritizará.

Por ejemplo, si el apero se encuentra en un cabecero y una frontera interior impasable al mismo tiempo, iTEC Pro responderá como si se encontrara únicamente en una frontera impasable.

Continúa en la pág. siguiente

Prioridad de secuencias solapadas

Si las secuencias se solapan en una región de manera tal que la secuencia de salida de la región (cabecero o frontera pasable) se iniciará antes de haberse completado la secuencia de entrada a la región (cabecero o frontera pasable), entonces se interrumpe la secuencia de entrada a la región y se inicia la ejecución de la secuencia de salida de la región.

JS56696,0000126 -63-07MAR08-2/2

Dimensiones del tractor

NOTA: Cuando se usan enganches de 2 puntos, la dimensión (C) se mide desde el eje de ruedas hasta el pasador de pivote del apero.

Dimensiones del tractor (in.)						
Máquina	**(A) Desplazamiento lateral de GPS**	**(B) Distancia en línea de GPS**	**(C) Distancia en línea de enganche trasero de 3 puntos**	**(C) Distancia en línea de barra de tiro trasera**	**(C) Distancia en línea de enganche de vagón trasero**	**(C) Distancia en línea de brazo trasero de 2 puntos**
6X20	0.0	63.0	41.0	28.0	19.0	
7X10	0.0	68.0	41.0			
7X30	0.0	70.9	51.9	36.9		
8X20	0.0	71.7	42.6	46.9		58.3
8X20T	0.0	63.3		43.0		
8520T	0.0	73.7		43.0		
8X30	0.0	71.7	56.6	46.9	38.3	72.3
8X30T	0.0	36.0	87.6	84.0		103.3
9X30	0.0	11.3	198.9	181.7		214.6
9X30T	0.0	45.8		106.9		

Dimensiones del tractor (m)						
Máquina	**(A) Desplazamiento lateral de GPS**	**(B) Distancia en línea de GPS**	**(C) Distancia en línea de enganche trasero de 3 puntos**	**(C) Distancia en línea de barra de tiro trasera**	**(C) Distancia en línea de enganche de vagón trasero**	**(C) Distancia en línea de brazo trasero de 2 puntos**
6X20	0.0	1.6	1.0	0.7	0.5	
7X10	0.0	1.7	1.0			
7X30	0.0	1.8	1.3	0.9		
8X20	0.0	1.8	1.1	1.2		1.5
8X20T	0.0	1.6		1.1		
8520T	0.0	1.9		1.1		
8X30	0.0	1.8	1.4	1.2	1.0	1.8
8X30T	0.0	0.9	2.2	2.1		2.6
9X30	0.0	0.3	5.1	4.6		5.5
9X30T	0.0	1.2		2.7		

JS56696,00003AA -63-09APR08-1/1

Dimensiones de la plantadora

NOTA: Cuando se usan enganches de 2 puntos, la dimensión (D) se mide desde el pasador de pivote del apero hasta las ruedas.

Dimensiones de la plantadora (ft.)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Plantadora 1710			5.8	0.0	2.4
Plantadora 1720			5.8	0.0	2.4
Plantadora 1760 (corta)	12 hil., 30 in.	10.0	5.3	0.0	11.9
Plantadora 1760 (larga)	12 hil., 30 in.	12.5	5.3	0.0	14.4
Plantadora 1770	12 hil., 30 in.	14.8	7.1	0.0	18.5
Plantadora 1770NT	16 hil., 30 in, 2 pt.	12.6	6.8	0.0	16.0
Plantadora 1770NT	Barra de tiro de 16 hil., 30 in.	18.0	6.8	0.0	21.4
Plantadora 1770NT	12 hil., 30 in, 2 pt.	11.6	6.8	0.0	15.0
Plantadora 1770NT	24 hil., 30 in, 2 pt.	20.2	6.8	0.0	24.0
Plantadora 1770NT	Barra de tiro de 24 hil, 30 in.	25.6	6.8	0.0	29.4
Plantadora 1780	6/11 hil, 30/15 in.	8.3	9.5	0.0	14.4
Plantadora 1780	8/15 hil, 30/15 in.	8.6	9.5	0.0	14.6
Plantadora 1780	6 hil., 70 cm	8.3	9.5	0.0	14.4
Plantadora 1780	8 hil., 70 cm	8.6	9.5	0.0	14.6
Plantadora 1790	12/23 hil., 2 pt.	11.9	10.4	0.0	15.3
Plantadora 1790	Barra de tiro de 12/23 hil.	15.3	10.4	0.0	18.8
Plantadora 1790	12/24 hil., 2 pt.	11.9	10.4	0.0	15.5
Plantadora 1790	Barra de tiro de 12/24 hil.	15.3	10.4	0.0	18.8
Plantadora 1790	16/31 hil., 2 pt.	14.4	10.4	0.0	17.8
Plantadora 1790	Barra de tiro de 16/31 hil.	17.8	10.4	0.0	21.3
Plantadora 1790	16/32 hil., 2 pt.	14.4	10.4	0.0	17.8
Plantadora 1790	Barra de tiro de 16/32 hil.	17.8	10.4	0.0	21.3
Plantadora 1790	24 hil., 20 in, 2 pt.	14.4	10.4	0.0	17.8
Plantadora 1790	Barra de tiro de 24 hil, 20 in.	17.8	10.4	0.0	21.3
Plantadora DB	DB44	18.3	5.6	0.0	16.3
Plantadora DB	DB58	24.0	5.6	0.0	22.0
Plantadora DB	DB60	24.0	5.6	0.0	22.0
Plantadora DB	DB66	24.4	5.6	0.0	22.4
Plantadora DB	DB80	28.1	5.6	0.0	26.1
Plantadora DB	DB90	30.4	5.6	0.0	28.0

Dimensiones de la plantadora (m)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Plantadora 1710			1.8	0.0	0.7
Plantadora 1720			1.8	0.0	0.7
Plantadora 1760 (corta)	12 hil., 30 in.	3.0	1.6	0.0	3.6
Plantadora 1760 (larga)	12 hil., 30 in.	3.8	1.6	0.0	4.4

Continúa en la pág. siguiente

JS56696,00003AD -63-15APR08-1/2

Plantadora 1770	12 hil., 30 in.	4.5	2.2	0.0	5.6
Plantadora 1770NT	16 hil., 30 in, 2 pt.	3.8	2.1	0.0	4.9
Plantadora 1770NT	Barra de tiro de 16 hil., 30 in.	5.5	2.1	0.0	6.5
Plantadora 1770NT	12 hil., 30 in, 2 pt.	3.5	2.1	0.0	4.6
Plantadora 1770NT	24 hil., 30 in, 2 pt.	6.2	2.1	0.0	7.3
Plantadora 1770NT	Barra de tiro de 24 hil, 30 in.	7.8	2.1	0.0	9.0
Plantadora 1780	6/11 hil, 30/15 in.	2.5	2.9	0.0	4.4
Plantadora 1780	8/15 hil, 30/15 in.	2.6	2.9	0.0	4.5
Plantadora 1780	6 hil., 70 cm	2.5	2.9	0.0	4.4
Plantadora 1780	8 hil., 70 cm	2.6	2.9	0.0	4.5
Plantadora 1790	12/23 hil., 2 pt.	3.6	3.2	0.0	4.7
Plantadora 1790	Barra de tiro de 12/23 hil.	4.7	3.2	0.0	5.7
Plantadora 1790	12/24 hil., 2 pt.	3.6	3.2	0.0	4.7
Plantadora 1790	Barra de tiro de 12/24 hil.	4.7	3.2	0.0	5.7
Plantadora 1790	16/31 hil., 2 pt.	4.4	3.2	0.0	5.4
Plantadora 1790	Barra de tiro de 16/31 hil.	5.4	3.2	0.0	6.5
Plantadora 1790	16/32 hil., 2 pt.	4.4	3.2	0.0	5.4
Plantadora 1790	Barra de tiro de 16/32 hil.	5.4	3.2	0.0	6.5
Plantadora 1790	24 hil., 20 in, 2 pt.	4.4	3.2	0.0	5.4
Plantadora 1790	Barra de tiro de 24 hil, 20 in.	5.4	3.2	0.0	6.5
Plantadora DB	DB44	5.6	1.7	0.0	5.0
Plantadora DB	DB58	7.3	1.7	0.0	6.7
Plantadora DB	DB60	7.3	1.7	0.0	6.7
Plantadora DB	DB66	7.4	1.7	0.0	6.8
Plantadora DB	DB80	8.6	1.7	0.0	8.0
Plantadora DB	DB90	9.3	1.7	0.0	8.5

JS56696,00003AD -63-15APR08-2/2

Dimensiones de sembradora

Dimensiones de la sembradora (ft.)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Sembradora 835	1835AHD SFP	16.9	7.2	0.0	26.7
Sembradora 835	1835AHD	16.9	4.8	0.0	26.7
Sembradora 1690 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5
Sembradora 1830		16.9	7.4	0.0	26.5
Sembradora 1870		11.5	10.0	0.0	17.1
Sembradora 1890		12.8	13.8	0.0	23.3
Sembradora 1890 NT		14.9	4.4	0.0	23.5
Sembradora 1890 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5
Sembradora 1895		14.9	8.7	0.0	27.9
Sembradora 1990		12.8	13.8	0.0	23.3
Sembradora 1990 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5

Dimensiones de la sembradora (m)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Sembradora 835	1835AHD SFP	5.2	2.2	0.0	8.2
Sembradora 835	1835AHD	5.2	1.5	0.0	8.2
Sembradora 1690 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2
Sembradora 1830		5.2	2.3	0.0	8.1
Sembradora 1870		3.5	3.1	0.0	5.2
Sembradora 1890		3.9	4.2	0.0	7.1
Sembradora 1890 NT		4.2	1.4	0.0	7.2
Sembradora 1890 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2
Sembradora 1895		4.2	2.7	0.0	8.5
Sembradora 1990		3.9	4.2	0.0	7.1
Sembradora 1990 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2

JS56696,00003AC -63-15APR08-1/1

Dimensiones de laboreo

Dimensiones de laboreo (ft.)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Subsolador de discos 512	5 Estándar	9.9	18.7	0.0	19.0
Subsolador de discos 512	7 Estándar	9.9	19.4	0.0	19.0
Subsolador de discos 512	9 Estándar	9.9	20.2	0.0	19.0
Disco 637	Rígido de 11—15 ft	7.1	11.2	0.0	13.5
Disco 637	Plegable de 17—22 ft	7.0	13.8	0.0	15.3
Disco 637	Plegable de 23—26 ft	7.0	14.7	0.0	15.3
Disco 637	Plegable de 28—32 ft	9.9	15.4	0.0	18.2
Disco 637	Plegable de 35—37 ft	9.9	16.4	0.0	18.2
Disco 650	23 ft 9 in	7.0	13.8	0.0	15.3
Disco 650	25 ft	7.0	14.2	0.0	15.3
Disco 650	26 ft 8 in	7.0	14.7	0.0	15.3
Disco 650	26 ft 9 in	7.0	14.7	0.0	15.3
Disco 650	29 ft 6 in	9.9	14.7	0.0	18.2
Disco 650	30 ft 3 in	9.9	14.7	0.0	18.2
Disco 650	32 ft	9.9	15.0	0.0	18.2
Disco 650	32 ft 4 in	9.9	15.4	0.0	18.2
Arado de disco y subsolador 2100	7 Estándar	13.2	3.75	0.0	14.8
Cultivadora 2210		13.2	11.5	0.0	21.6
Cultivadora 2210 LL		9.2	11.5	0.0	16.8
Arado de cincel 2410		13.2	11.5	0.0	21.6
Herramienta de NH3 2510		22.7	0.1	0.0	19.8
Subsolador de mullido 2700	5 Estándar	9.9	19.5	0.0	29.4
Subsolador de mullido 2700	7 Estándar	9.9	19.5	0.0	29.4
Subsolador de mullido 2700	9 Estándar	9.9	20.8	0.0	29.4

Dimensiones de laboreo (m)					
Apero	**Configuración del apero**	**(A) Enganche delantero**	**(B) Del. - Tras.**	**(C) Desplazamiento lateral**	**(D) Punto de control (enganche a ruedas)**
Subsolador de discos 512	5 Estándar	3.0	5.7	0.0	5.8
Subsolador de discos 512	7 Estándar	3.0	6.0	0.0	5.8
Subsolador de discos 512	9 Estándar	3.0	6.2	0.0	5.8
Disco 637	Rígido de 3.0—4.9 m	2.2	3.4	0.0	4.1
Disco 637	Plegable de 5.0—6.9 m	2.1	4.2	0.0	4.7
Disco 637	Plegable de 7.0—7.9 m	2.1	4.5	0.0	4.7
Disco 637	Plegable de 8.0—9.9 m	3.0	4.7	0.0	5.6
Disco 637	Plegable de 10.0—11.4 m	3.0	5.0	0.0	5.6
Disco 650	7.0 m	2.1	4.2	0.0	4.7
Disco 650	7.6 m	2.1	4.3	0.0	4.7
Disco 650	8.0 m	2.1	4.5	0.0	4.7

Continúa en la pág. siguiente

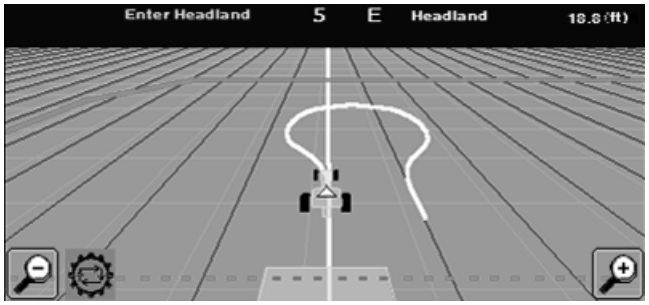
JS56696,00003AB -63-15APR08-1/2

Disco 650	8.2 m	2.1	4.5	0.0	4.7
Disco 650	9.0 m	3.0	4.5	0.0	5.6
Disco 650	9.2 m	3.0	4.5	0.0	5.6
Disco 650	9.8 m	3.0	4.6	0.0	5.6
Disco 650	10.0 m	3.0	4.7	0.0	5.6
Arado de disco y subsolador 2100	7 Estándar	4.0	1.1	0.0	4.5
Cultivadora 2210		4.0	3.5	0.0	6.6
Cultivadora 2210 LL		2.8	3.5	0.0	5.1
Arado de cincel 2410		4.0	3.5	0.0	6.6
Herramienta de NH3 2510		6.9		0.0	6.0
Subsolador de mullido 2700	5 Estándar	3.0	5.9	0.0	9.0
Subsolador de mullido 2700	7 Estándar	3.0	5.9	0.0	9.0
Subsolador de mullido 2700	9 Estándar	3.0	6.4	0.0	9.0

JS56696,00003AB -63-15APR08-2/2

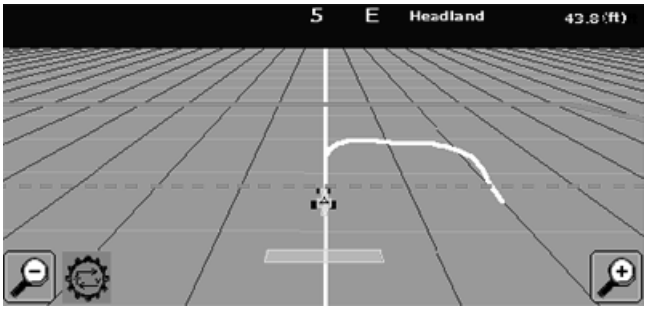
Guía para la localización de averías y optimización

1. Tipos de giros con iTEC Pro
2. Radio de giro del apero vs. de la máquina
3. Aparece una advertencia de detección de colisión en cada giro
4. El tamaño de cabecero que iTEC Pro requiere es mayor que el deseado
5. El tractor no mantiene el rumbo bien en giros de fin de pasada (el error de rumbo aumenta)
6. Las separaciones entre pasadas en frontera del cabecero son excesivamente anchas o estrechas (aperos remolcados)
7. La elevación/bajada del apero en cabeceros no es consistente
8. El apero no se eleva o no baja en el punto deseado



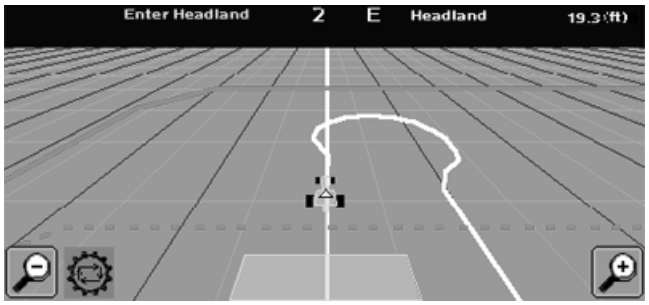
PC11084 —UN—19MAR08

Giro simétrico en forma de bombilla (punto de control de 0 m [0 ft] o usando enganche de 3 puntos) (El radio de giro es mayor que la mitad de la separación entre pasadas).



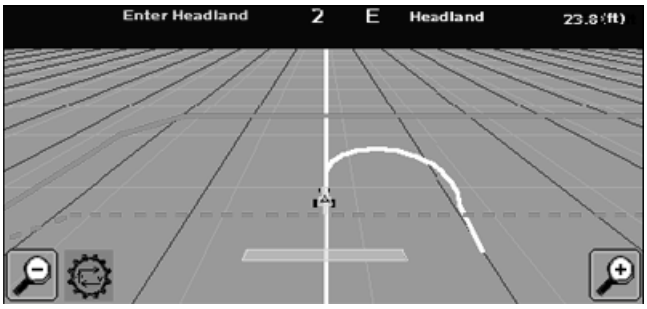
PC11087 —UN—19MAR08

Giro sencillo extendido (radio de giro es menor que la mitad de la separación entre pasadas)



PC11085 —UN—19MAR08

Giro tipo bombilla no simétrico (punto de control normal) (El radio de giro es mayor que la mitad de la separación entre pasadas)



PC11086 —UN—19MAR08

Giro sencillo (radio de giro igual a la mitad de la separación entre pasadas)

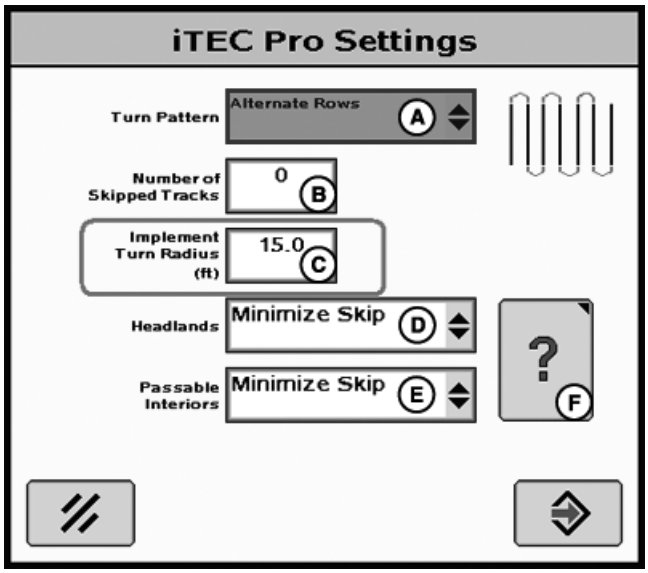
1. **Tipos de giros con iTEC Pro**

   - Las ilustraciones previas presentan algunos giros comunes de fin de hileras realizados con iTEC Pro que se mencionan en el presente documento.

Continúa en la pág. siguiente

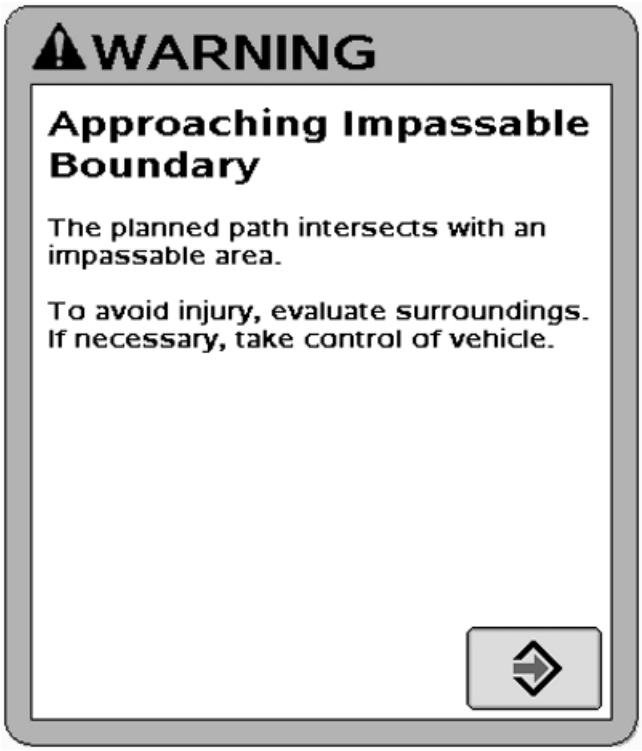
2. **Radio de giro del apero vs. de la máquina**
   - iTEC Pro utiliza el mayor de estos dos valores para generar el giro al final de la pasada en los cabeceros. Por ejemplo, el radio de giro de la máquina de 7 m (23 ft) se usa con los valores que se muestran en las figuras de "Giro sencillo extendido" y de "Parámetros de iTEC Pro".
   - Recordar esto cuando se trate de aumentar o reducir el radio de giro para fines de ajuste. En las figuras de parámetros de iTEC, no se hará ajuste alguno al giro si se cambia el radio de giro del apero, a menos que éste sea mayor que 7 m (23 ft).

3. **Aparece una advertencia de detección de colisión en cada giro**



PC11436 —UN—23OCT08

Parámetros de iTEC Pro

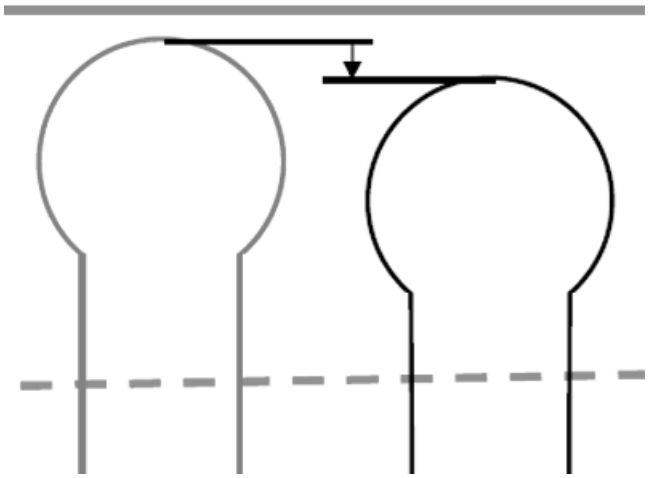

WARNING
Approaching Impassable Boundary
The planned path intersects with an impassable area.
To avoid injury, evaluate surroundings. If necessary, take control of vehicle.

PC10626 —UN—04OCT07

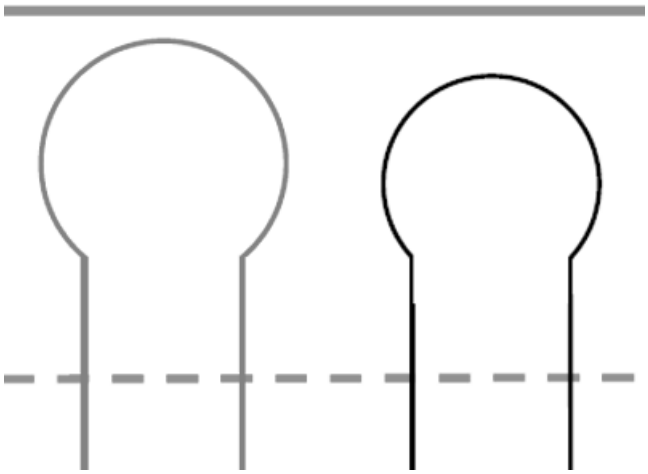
Se acerca un límite impasable

A—Menú desplegable de Patrón de giro
B—Cuadro de entrada de Número de pasadas salteadas
C—Cuadro de entrada de Radio de giro de apero
D—Menú desplegable de Cabeceros
E—Menú desplegable de Interiores pasables
F—Vínculo de ayuda para los ajustes Minimizar saltos y Minimizar solape

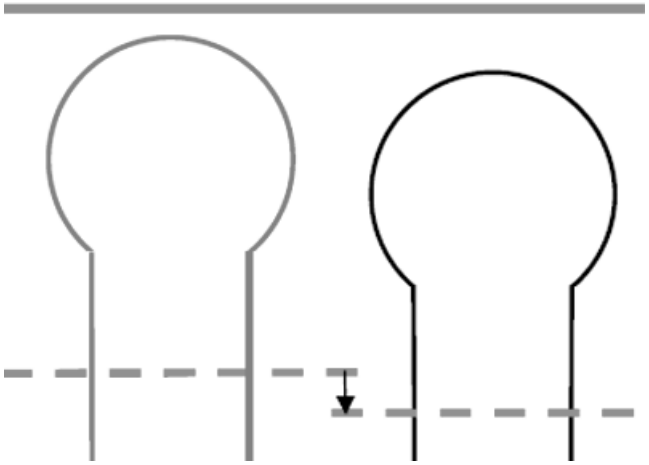
Continúa en la pág. siguiente



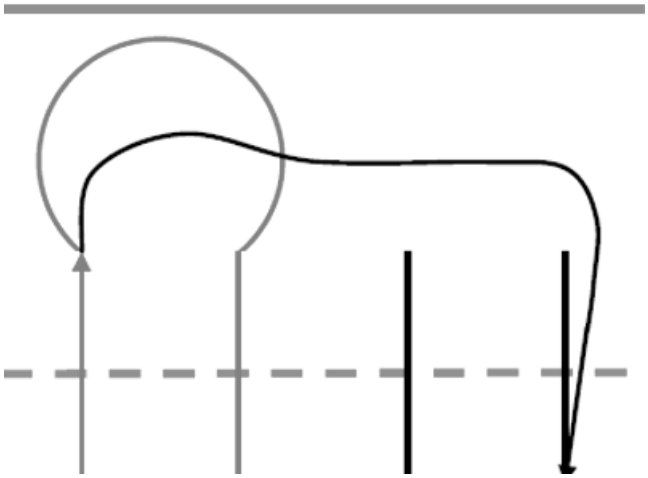
Reducir Compensación de giro de fin de pasada



Reducir el radio de giro



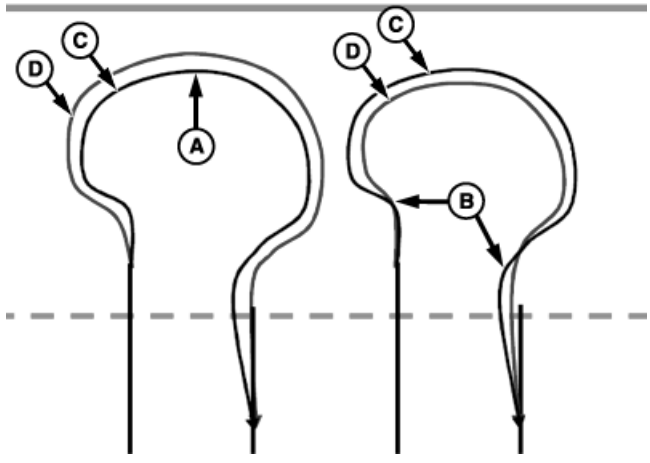
Aumentar el tamaño del cabecero



Saltear pasadas para crear un giro sencillo

- Reducir la compensación de giro de fin de pasada (figura "Reducir compensación de giro de fin de pasada")
- Reducir radio de giro (figura "Reducir radio de giro")
- Aumentar tamaño de cabecero (figura "Aumentar tamaño de cabecero")
- Saltear pasadas para crear un giro "sencillo" (figura "Saltear pasadas para crear un giro sencillo")

4. **El tamaño de cabecero que iTEC Pro requiere es mayor que el deseado**
   - De ser posible, usar giros "sencillos"
     Usar el radio de giro más pequeño posible (ver las figuras "Viraje sencillo" y "Viraje sencillo extendido")
     Saltear un número suficiente de pasadas para crear un giro "sencillo" (ver figura "Saltear pasadas para crear un giro sencillo")
   - Usar una Compensación de giro de fin de pasada para desplazar el giro hacia el campo (ver figura "Reducir compensación de giro de fin de pasada)
5. **El tractor no mantiene el rumbo bien en giros de fin de pasada (el error de rumbo aumenta)**



Giros de fin de pasada

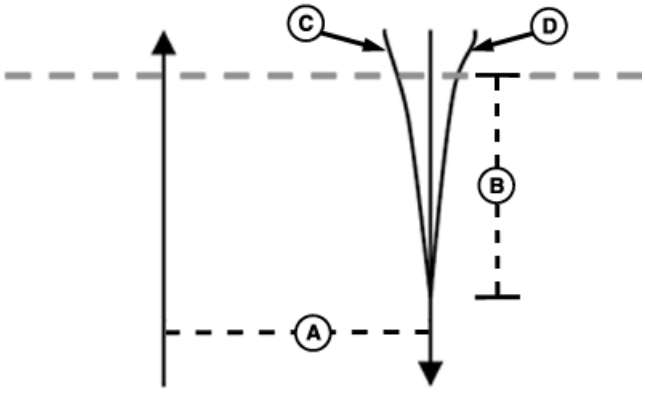
A—Punto A
B—Punto B
C—Trayectoria original del tractor
D—Trayectoria del tractor después de cambiar valor

Continúa en la pág. siguiente

NOTA: Los giros de fin de hilera con iTEC Pro serán más consistentes cuando se reduzca al mínimo el error de desviación en los virajes de fin de hilera y especialmente cerca del final del giro.

- Si el tractor se desvía de su rumbo en medio del giro (ver el punto A en la figura "Giros de fin de pasada"), aumentar el radio de giro hasta que el tractor permanezca en rumbo.
- Si el tractor se desvía de su rumbo al principio o al final del giro (ver el punto B en la figura "Giros de fin de pasada"), probar la reducción del radio de giro hasta que el tractor permanezca en rumbo. Si el radio de giro se reduce excesivamente, la máquina podría empezar a desviarse en medio del giro.
  Si se reduce la compensación del punto de control (D), también se forman giros al final de la hilera que son más fáciles de seguir para el tractor al inicio y al final de los virajes. Sin embargo, esto puede causar un desempeño deficiente de separación entre pasadas. Si se aumenta la compensación de giro al final se puede ayudar a eliminar un desempeño deficiente de separación entre pasadas.

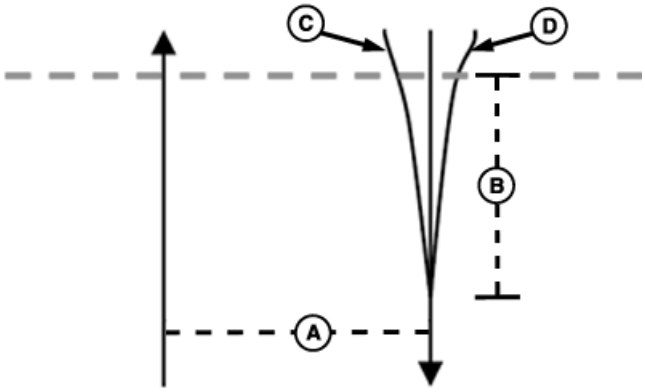
6. **Las separaciones entre pasadas en frontera del cabecero son excesivamente anchas o estrechas (aperos remolcados)**
   - Para los giros "sencillos", aumentar el punto de control para ensanchar la separación entre pasadas y reducirlo para estrecharla.
   - Para los giros tipo bombilla, aumentar el punto de control para estrechar la separación entre pasadas y reducirlo para ensancharla.
   - Además, la Compensación de giro de fin de pasada puede ajustarse para mejorar el desempeño de separación entre pasadas.



PC11093 —UN—19MAR08

Ejemplo de giro sencillo

A—Separación entre pasadas
B—Sumar esta distancia al giro de fin de pasada
C—Punto de control demasiado pequeño
D—Punto de control demasiado grande



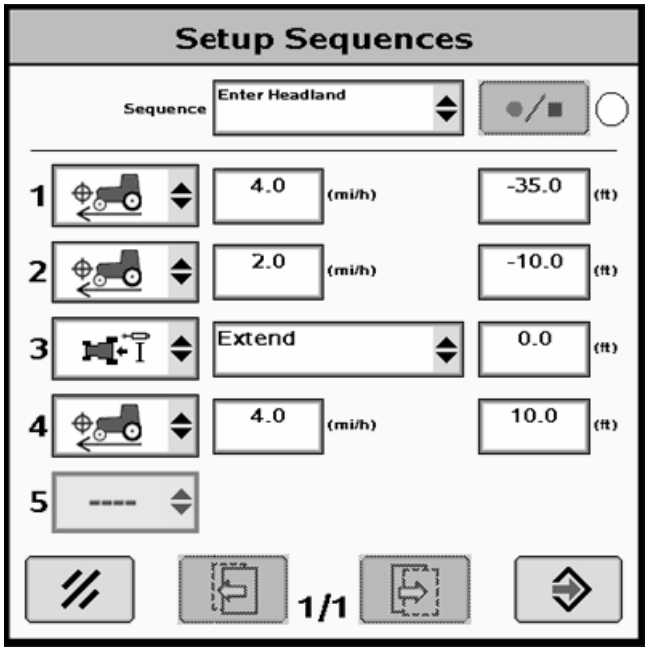
PC11093 —UN—19MAR08

Ejemplo de giro tipo bombilla de luz

A—Separación entre pasadas
B—Sumar esta distancia al giro de fin de pasada
C—Punto de control demasiado grande
D—Punto de control demasiado pequeño

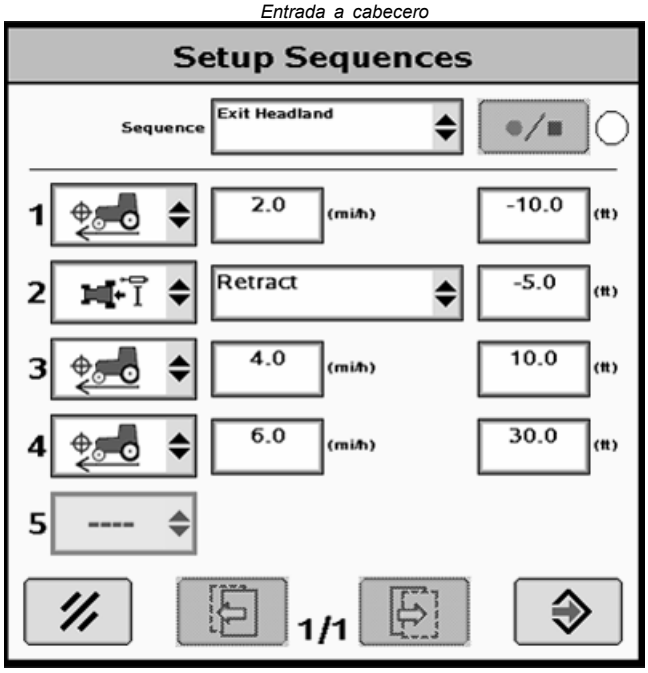
Continúa en la pág. siguiente

7. **La elevación/bajada del apero en cabeceros no es consistente**
   - Las velocidades lentas al acercarse al límite y cruzarlo producen mejor precisión de elevación/bajada y rendimiento en giros de fin de pasada.
   - Se pueden configurar varios cambios de velocidad y/o marchas en cada secuencia, como se muestra en las figuras de Entrada y de Salida de cabeceros.



PC11095 —UN—24MAR08

Entrada a cabecero

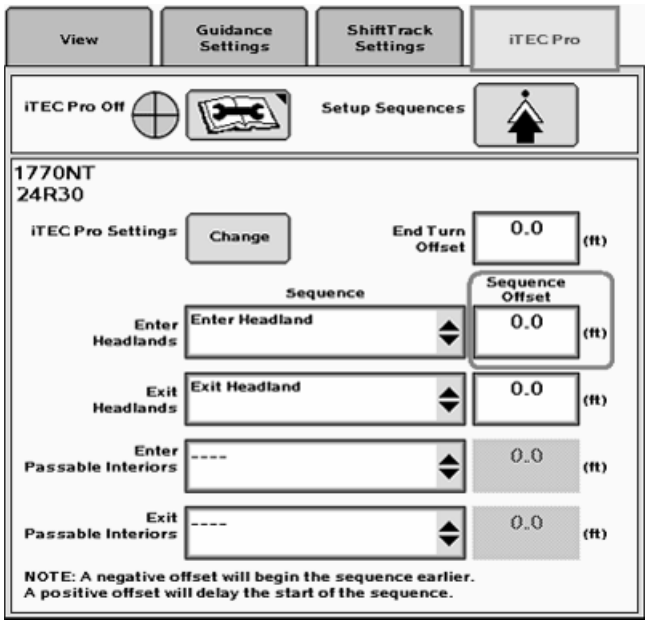


PC11096 —UN—24MAR08

Salida de cabecero

JS56696,00003A9 -63-03DEC08-5/5

8. **El apero no se eleva o no baja en el punto deseado**
   - Ajustar la compensación de secuencia o al función que regula la elevación y bajada del apero en el menú de configurar secuencias para efectuar el ajuste óptimo del punto de entrada y salida del apero del suelo. Se puede cambiar el desplazamiento de secuencia en lugar de la distancia de la función, si así se desea, pero esto desplazaría las distancias de cada función por esa misma cantidad.
   - Si se cambia la velocidad de la máquina y el caudal de las VCS o del enganche de 3 puntos, también se afecta el punto en el cual el apero penetra o sale del suelo.
   - Ejemplo: Se deberá observar que la plantadora sale del suelo 1.5 m (5 ft) antes cuando se entra al cabecero y se usan los parámetros que se muestran en las figuras de Entrada a cabecero y de Secuencias de iTEC Pro. Cambiar el desplazamiento de la función de la VCS I (ver la figura Entrada a cabecero) a -1.5 m (-5 ft) o cambiar el desplazamiento de secuencia (ver la figura Secuencias de iTEC Pro) a -1.5 m (-5 ft).



Secuencias con iTEC Pro

Continúa en la pág. siguiente

JS56696,00003A9 -63-03DEC08-6/5

Códigos de salida

Los códigos de salida para localización de averías se visualizan en la misma posición (esquina superior izquierda en vista de perspectiva) que los códigos de salida de AutoTrac. Estos son códigos de salida específicos de iTEC Pro.

El último código de salida también se muestra en la página de diagnóstico de iTEC Pro (MENU >> GREENSTAR2 PRO >> DIAGNOSTICO — Seleccionar iTEC Pro del menú desplegable).

PC8663 —UN—05AUG05

Tecla variable de MENU

PC8661 —UN—02NOV05

Tecla variable de GREENSTAR2 PRO

PC9936 —UN—31JAN07

Tecla variable de INDICACIONES DE DIAGNOSTICO

Fuente de error	Número de error	Texto en la pantalla	Descripciones
AutoShift (APS)	1	Falla de interruptor de reanudar	Falla de interruptor de reanudar. Diagnosticar el código de falla del vehículo.
AutoShift (APS)	2	APS no disponible	Tipo de transmisión no compatible. La causa más probable es la ejecución de una secuencia de servotransmisión en un tractor con transmisión IVT.
AutoShift (APS)	3	Falla de APS 3	Pérdida de comunicaciones con ACU. Diagnosticar el código de falla del vehículo.
AutoShift (APS)	4	Marcha de APS no establecida	Marcha ordenada por APS no establecida. Establecer la marcha APS en el vehículo de acuerdo con el Manual del operador del vehículo.
AutoShift (APS)	5	Vehículo en retroceso	Tractor en retroceso. Asegurarse que el tractor está en avance y volver a activar iTEC Pro.
AutoShift (APS)	6	Falla de APS 6	Pérdida de comunic. con el PTP. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
AutoShift (APS)	13	Tiempo de APS agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
AutoShift (APS)	14	Falla de APS 14	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.
Traba del diferencial	1	Falla de traba de diferencial 1	El comando de traba del diferencial ha sido rechazado debido a una falla en el conmutador en el tractor. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
Traba del diferencial	2	Falla de traba de diferencial 2	El comando de traba del diferencial ha sido rechazado debido a una falla en el circuito excitador en el tractor. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.

Continúa en la pág. siguiente

Fuente de error	Número de error	Texto en la pantalla	Descripciones
Traba del diferencial	3	Falla de interruptor de frenos	El comando de traba del diferencial ha sido rechazado debido a una falla en el interruptor de frenos del tractor. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
Traba del diferencial	13	Tiempo de traba de diferencial agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
Traba del diferencial	14	Falla de traba de diferencial 14	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.
Velocidad de avance	1	Vehículo en retroceso	El sentido del comando es opuesto al sentido actual. Asegurarse que el vehículo esté en una marcha de avance.
Velocidad de avance	2	Falla de velocidad de vehículo 2	No se permite el sentido comandado. Asegurarse que el vehículo esté en una marcha de avance.
Velocidad de avance	3	Falla de velocidad de vehículo 3	No se permite el sentido comandado. Asegurarse que el vehículo esté en una marcha de avance.
Velocidad de avance	13	Tiempo de velocidad de vehículo agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
Velocidad de avance	14	Falla de velocidad de vehículo 14	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.
Enganche	13	Tiempo de enganche agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
Enganche	14	Falla 14 de enganche	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.
TDM	1	Falla de interruptor de TDM	El comando de TDM ha sido rechazado debido a una falla en el conmutador de TDM del tractor Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDM	2	Falla de circuitos de la TDM	El comando de TDM ha sido rechazado debido a una falla en el circuito de TDM del tractor. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDM	3	Interruptor de TDM desconectado	La TDM no pudo activarse porque el conmutador de TDM está en posición desconectada. Poner el conmutador de TDM en ACTIV. o Auto.
TDM	13	Tiempo de TDM agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDM	14	Falla de TDM 14	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.
TDF	2	Falla de habilitación de TDF	El comando de TDF ha sido rechazado debido a una falla con el interruptor remoto de habilitación de TDF

Continúa en la pág. siguiente

Fuente de error	Número de error	Texto en la pantalla	Descripciones
TDF	3	Falla del interruptor de TDF	El comando de TDF ha sido rechazado debido a una falla con el interruptor remoto de TDF
TDF	4	Falla de circuito de TDF	El comando de TDF ha sido rechazado debido a una falla con el circuito de engrane de TDF. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	5	Sobrevelocidad de TDF	Un error de velocidad excesiva resulta cuando la TDF exceda la velocidad nominal en más del 17%. Causas comunes: Velocidad excesiva del motor debido a cambio descendente o el uso de un modo de economía de TDF
TDF	6	Velocidad insuficiente de TDF	La TDF no se engrana. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	7	Control remoto de TDF habilitado	El conmutador remoto (en el guardabarros) ha sido seleccionado desde el puesto del operador, de modo que iTEC Pro no puede controlar la TDF. Desactivar el conmutador remoto.
TDF	8	Falla 8 de TDF	El comando de TDF ha sido rechazado debido a una configuración no válida de la TDF. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	9	Interruptor de TDF desconectado	La TDF no pudo activarse porque el conmutador de TDF está desactivado. Activar el conmutador de TDF.
TDF	10	Falla de TDF 10	Conflicto de estado de conmutador de TDF - La ACU y la CCU no concuerdan en la posición del conmutador de TDF. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	11	TDF no calibrada	TDF no calibrada. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	12	Falla de TDF 12	TDF no habilitada para la marcha actual. Diagnosticar el código de falla del vehículo. Normalmente se produce al engranar la TDF con una marcha alta de retroceso seleccionada.
TDF	13	Tiempo de TDF agotado	Desconexión por inactividad de mensaje. Diagnosticar el bus CAN del apero GS2. Si hay otros componentes en un bus de aperos (tales como un receptor StarFire), diagnosticar el bus CAN del vehículo.
TDF	14	Falla de TDF 14	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
TDF	15	Error de reengrane de TDF	La falla de reengrane resulta cuando se conecta y desconecta rápidamente el control de la TDF, antes de que la TDF pueda completar su movimiento.
VCS	13	Tiempo de VCS (N° de VCS) agotado	Este mensaje de comando iTEC Pro se produce cuando el vehículo rechaza un comando. Asegurarse que las funciones de la secuencia son las que se aplican a la máquina. Diagnosticar los códigos de falla apropiados del vehículo.
VCS	14	Falla 14 de VCS	Descuadre de versiones de software GS2 y vehículo. Asegurarse que los dos tienen las versiones más recientes.

Continúa en la pág. siguiente

Fuente de error	Número de error	Texto en la pantalla	Descripciones
Error de secuencia		Secuencia pasada por alto	iTEC Pro activado después de la posición inicial de la secuencia. Hacer retroceder el apero hasta un punto antes de la posición de inicio de la secuencia, volver a activar iTEC Pro y luego comenzar a trabajar en avance.
Error de secuencia		Secuencia pasada por alto	Una ruta directa ha sido confirmada; se pasó por alto la secuencia.
Error de secuencia		iTEC Pro inactivo	iTEC Pro inactivo. Pulsar el interruptor de reanudar para activar iTEC Pro.
Error de secuencia		Solape de secuencia	Límites o secuencias solapados.
Error de secuencia		Secuencia interrumpida	Secuencia interrumpida por el vehículo
Error de secuencia		(Función) anulada	El operador ha tomado control de una función que iTEC Pro está ejecutando o va a ejecutar en una secuencia.
Error de secuencia		Se cambió el número de pasada	Se cambió el número de pasada. Poner el vehículo en una ruta de guiado y volver a activar iTEC Pro.
Estado de función de vehículo	0000-bin; 0-dec	(Función) anulada	El operador ha tomado control de una función que iTEC Pro está ejecutando o va a ejecutar en una secuencia.
Estado de función de vehículo	0100-bin; 4-dec	(Función) anulada	Desconectar o inhabilitar el control externo de las funciones y volver a activar iTEC Pro.
Estado de función de vehículo	0110-bin; 6-dec	Control externo (función)	Desconectar o inhabilitar el control externo de las funciones y volver a activar iTEC Pro.
Estado de función de vehículo	0111-bin; 7-dec	Control externo (función) invalidado	El operador ha tomado control de una función que se está ejecutando o que se va a ejecutar en una secuencia.
Estado de función de vehículo	1000-bin; 8-dec	Falla de (función) - Bloqueada	Una condición de error está bloqueando el funcionamiento de iTEC Pro. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado de función de vehículo	1001-bin; 9-dec	Falla de (función) - Anulada	iTEC Pro está anulando una secuencia debido a una condición de error. Repasar los parámetros de iTEC Pro para verificar que son apropiados y no han sido modificados, luego diagnosticar los códigos de falla del vehículo según se requiera.
Estado de función de vehículo	1010-bin; 10-dec	(Función) anulada	El operador ha tomado control de una función que iTEC Pro está ejecutando o va a ejecutar en una secuencia.
Estado de función de vehículo	1100-bin; 12 dec	Falla de (función) - Control externo bloqueado	Una condición de error está bloqueando el control externo de una función. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado de función de vehículo	1101-bin; 13-dec	Falla de (función) detectada	Se ha detectado un error grave en una función en el vehículo. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado de función de vehículo	1110-bin; 14-dec	Falla de (función) - Control externo suspendido	El control externo está suspendido. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado de función de vehículo	1111-bin; 15-dec	(Función) no disponible	La función no está disponible. Repasar las funciones asociadas de la secuencia para asegurarse que son las apropiadas para la máquina. De ser necesario, diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado del vehículo	1	IMS activado	iTEC Pro no puede funcionar con IMS activado. Apagar IMS y volver a habilitar iTEC Pro.

Continúa en la pág. siguiente

Fuente de error	Número de error	Texto en la pantalla	Descripciones
Estado del vehículo	2	Velocidad insuficiente del vehículo	iTEC Pro se desactiva después de más de 30 segundos de velocidad inferior a 0.5 km/h. Volver a activarlo y aumentar la velocidad de avance a más de 0.5 km/h.
Estado del vehículo	3	Vehículo en estacionamiento	iTEC Pro no funciona si el vehículo está en estacionamiento. Seleccionar una marcha de avance y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	4	Vehículo en punto muerto	Vehículo en punto muerto. Seleccionar una marcha de avance y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	5	IMS en proceso de apagarse	IMS en proceso de apagarse. Asegurarse que el IMS está apagado y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	6	Falla de comunic. GS2	Desconexión por inactividad de mensaje. Diagnosticar el bus CAN del apero GS2. Si hay otros componentes en un bus de aperos (tales como un receptor StarFire), diagnosticar el bus CAN del vehículo.
Estado del vehículo	7	Falla de comunic. con ACU	Problema de comunicaciones entre ACU y TECU en el vehículo. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado del vehículo	8	Falla de VIN	Error de número de identificación de vehículo. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado del vehículo	16	Interrumpir: Comunic. GS2	Desconexión por inactividad de mensaje. Diagnosticar el bus CAN del apero GS2. Si hay otros componentes en un bus de aperos (tales como un receptor StarFire), diagnosticar el bus CAN del vehículo.
Estado del vehículo	17	Interrumpir: Fuera del asiento	Detección de operador fuera del asiento por más de 7 segundos. Volver a activar iTEC Pro después que el operador ocupe el asiento.
Estado del vehículo	18	Interrumpir: 60 seg vencidos	La ejecución de la secuencia tomó más de 60 segundos. Hay que acortar la secuencia o aumentar la velocidad durante la ejecución de la secuencia.
Estado del vehículo	19	Interrumpir: IMS activado	Botón de IMS pulsado por el operador - Secuencia interrumpida. Apagar el IMS y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	20	Interrumpir: Falla de VIN	Error de número de identificación de vehículo. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.
Estado del vehículo	21	Interrumpir: Vehículo en estacionamiento	iTEC Pro no funciona si el vehículo está en estacionamiento. Seleccionar una marcha de avance y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	22	Interrumpir: Velocidad del motor	Velocidad muy lenta del motor. Aumentar la velocidad del motor y volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	23	Secuencia interrumpida	Ejecución de secuencia interrumpida por GS2. Las causas comunes incluyen la modificación de un parámetro de iTEC Pro durante la ejecución de una secuencia. Después de hacer modificaciones, volver a activar iTEC Pro.
Estado del vehículo	24	Interrumpir: Falla de comunic. con ACU	Problema de comunicaciones entre ACU y TECU en el vehículo. Diagnosticar los códigos de falla del vehículo.

JS56696,0000127 -63-03DEC08-5/5

JS56696,0000127 -63-03DEC08-6/5

Declaración de homologación

John Deere Ag Management Solutions

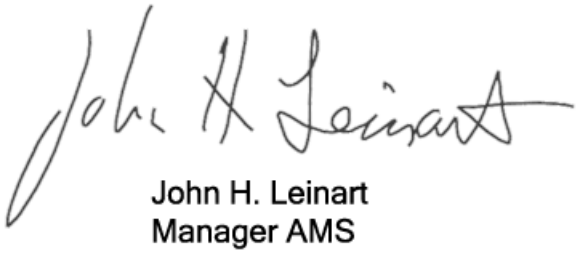
4140 NW 114th Street

Urbandale, IA 50322 EE.UU.

Los siguientes componentes del sistema GREENSTAR cumplen con las disposiciones de compatibilidad de la directriz 2004/108/CE. Estos componentes se evaluaron de acuerdo con los criterios de aceptación definidos en la norma armonizada ISO 14982:1998.

- Pantalla GreenStar original
- Procesador móvil
- Pantallas GreenStar 2100 y 2600
- Control de la pantalla
- Receptor StarFire iTC
- Radio RTK
- Juego de dirección AutoTrac Universal
- Controlador de dosis GS2
- Módulo de alimentación de iTC

26 septiembre 2007



John H. Leinart
Manager AMS

PC7072B —UN—05OCT07

OUO6050,0000CFD -63-31OCT07-1/1

Literatura de servicio John Deere disponible

Información técnica

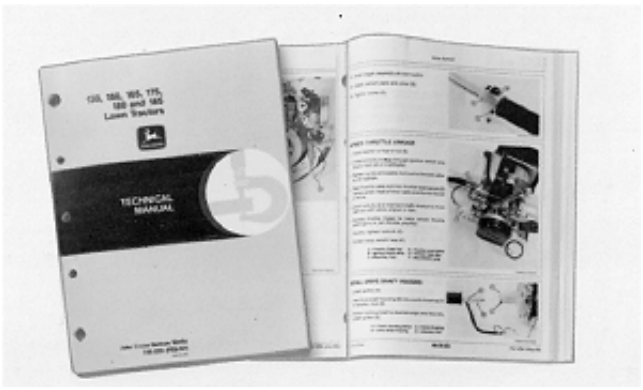
Acuda a su concesionario John Deere para obtener la información técnica deseada. Parte de esta información existe en forma electrónica e impresa, así como en CD-ROM. Existen muchas maneras de pedir esta información. Consultar al concesionario John Deere. Haga su pedido con tarjeta de crédito llamando al **1-800-522-7448** o por internet. John Deere está a la disposición del cliente bajo la dirección http://www.JohnDeere.com. Tenga a mano el modelo, número de serie y nombre del producto.

La información disponible incluye:

- CATÁLOGOS DE PIEZAS relacionan las piezas de servicio disponibles para su máquina, con ilustraciones de despieces que le ayudan a identificar las piezas correctas. Resulta asimismo de utilidad como referencia para el desmontaje y montaje.
- MANUALES DEL OPERADOR proporcionan información sobre seguridad, manejo, mantenimiento y servicio. Estos manuales y los adhesivos de seguridad de su máquina pueden existir igualmente en otros idiomas.
- CINTAS DE VIDEOS proporcionan información sobre seguridad, manejo, mantenimiento y servicio. Estas cintas de vídeo pueden estar disponibles en diversos idiomas y formatos.
- MANUALES TÉCNICOS contienen información para el mantenimiento de su máquina. Incluyen especificaciones, procedimientos de desmontaje y montaje ilustrados, esquemas hidráulicos y eléctricos. Algunos productos disponen de manuales independientes para información de reparación y diagnóstico. La información de determinados componentes, como los motores, está disponible en manuales técnicos de componentes independientes.
- MANUALES DE FUNDAMENTOS incluyen información elemental sin información concreta sobre fabricantes:
  - La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas, con temas como ordenadores, Internet, y agricultura de precisión.
  - La serie de gestión agraria examina los problemas del “mundo real”, ofreciendo soluciones prácticas sobre temas de marketing, financiación, selección de equipos y homologaciones.
  - Los manuales de fundamentos de servicio tratan sobre como reparar y mantener equipos de fuera de carretera.
  - Los manuales de fundamentos de manejo de maquinaria explican la capacidades y ajustes de las máquinas, cómo aumentar su rendimiento y cómo eliminar las labores agrícolas innecesarias.

TS189 —UN—17JAN89

TS191 —UN—02DEC88



TS224 —UN—17JAN89

TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -63-31JUL03-1/1

Nuestro servicio le mantiene en marcha

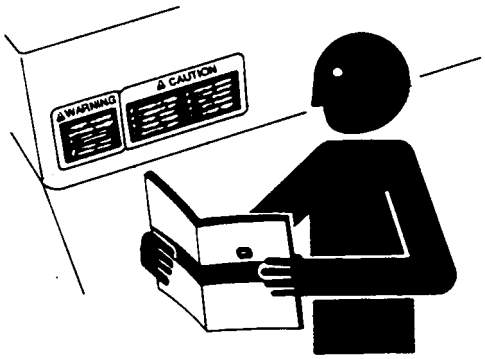
John Deere está a su servicio

LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE es importante para John Deere.

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz a través de una red de concesionarios competentes.

–Mantenimiento y piezas de repuesto para su equipo.

–Técnicos especializados y experimentados y las herramientas de diagnóstico y reparación necesarias para mantener su equipo.



TS201 —UN—23AUG88

PROCESO DE RESOLUCION DE PROBLEMAS PARA LA SATISFACCION DEL CLIENTE

Su concesionario John Deere y su equipo técnico están a su disposición para atenderle en caso de cualquier problema con su máquina.

1. Si acude a su concesionario, no olvide la siguiente información:

–Modelo de la máquina y número de identificación del producto

–Fecha de compra

–Tipo de problema

2. Hable sobre el problema con el encargado de mantenimiento del concesionario.

3. Si de esta manera no encuentra solución, explíquele el problema al encargado de ventas y solicite asistencia.

4. Si el problema persiste y el encargado de ventas no lo puede resolver, pídale al concesionario que tome contacto directo con John Deere para obtener asistencia. O contacte con el centro de atención al cliente "Ag Customer Assistance Center", número de teléfono 1-866-99DEERE (866-993-3373) o escríbanos un email a la dirección www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2 -63-01MAR06-1/1

Índice alfabético

Página

A

Activación
  iTEC Pro 15-2
Alternar surcos 30-7
Ancho físico 25-9
  Tabla de ancho físico 25-9
Anular
  Botón 15-3
Apero 25-6
  Ancho físico 25-9
  Anchos de apero 25-9
  Compensaciones 25-8
  Espacio entre pasadas 25-9
  Localización de averías 50-8
  Radio de giro 25-6
  Tabla de ancho físico 25-9
Asociación de secuencias a fronteras 40-9
  Entrar/salir de cabeceros 40-10
  Entrar/salir de límites interiores pasables 40-10
Asociación de secuencias a límites
  Compensaciones de secuencia 40-10
  Ejemplos de secuencias 40-10
Automatización
  Botón de activación/desactivación 15-3

B

Botón de entrar 15-3
Botones
  Botón de act./desact. de automatización 15-3
  Botón de anular 15-3
  Botón de configuración de secuencias 15-3
  Botón de entrar 15-3
  Botón de registro 15-3

C

Cabecero
  Contador 50-5, 50-6
  Grupo 20-3
  Límite
    Límite de compensación constante 20-10
      Creación 20-10
  Límite de cabecero 20-4
Cabecero interior 20-2
Códigos de salida 60-7
Cómo empezar
  Tecla variable de Equipo 15-3
  Tecla variable de GreenStar 2 Pro 15-3
  Tecla variable de Guiado 15-3
  Tecla variable de Menú 15-3
Compensación
  Giro de fin de pasada 40-11
Compensación de giro de fin de pasada 40-11
Compensaciones 45-1
  Apero 25-8

Página

  iTEC Pro 50-1
  Límites
    Cabecero 20-10
      Creación 20-10
    Conducido 20-5
      Creación 20-5
    Constante 20-10
      Creación 20-10
    Superior e inferior 20-7
      Creación 20-9
  Localización de averías 50-8
  Máquina 25-5
  Secuencia 40-5
Configuración
  Apero 25-6
  Botón de secuencias 15-3
  Configuración avanzada 15-5
  Diagrama de flujo 15-4
  GreenStar 2 15-5
  Límites 20-1
  Máquina 25-1
  Secuencia 40-1
    Ejemplo 40-5
      Bajar sembradora 40-5
      Elevar sembradora 40-5
    Funciones 40-2
    Tabla de velocidad a relación de marchas 40-3
Configuración avanzada 15-5
Creación de secuencias 40-4

D

Declaración de homologación 60-12
Desactivación de iTEC Pro 50-7
Diagnóstico
  Indicaciones de diagnóstico 50-4
  iTEC Pro 50-2, 50-4
Diagrama de prioridad de fronteras solapadas 50-9

E

Edición de secuencias 40-4
Entrar/salir
  Cabeceros 40-10
  Límites interiores pasables 40-10
Espacio entre pasadas 25-9
Exterior
  Cabecero 20-2
  Límite 20-2

F

Funciones 40-2

Continúa en la pág. siguiente

Página

G

Giro
- Compensaciones ... 50-1
- Confirmación de giro ... 50-6
- Giros de fin de pasada ... 50-6
- Localización de averías
  - Radio de giro ... 50-8
- Patrones ... 30-2
  - Alternar surcos ... 30-7
  - Giro tipo bombilla de luz ... 30-5
  - Pasadas salteadas ... 30-10
  - Saltar primer giro ... 30-8
  - Saltar y llenar ... 30-6
- Radio de giro de apero ... 25-6
- Sensibilidad ... 25-4
- Tipos ... 30-2

Giro de fin de pasada
- Compensación ... 40-11

Giro extendido ... 30-4
Giro sencillo ... 30-3
Giro tipo bombilla de luz ... 30-5
Giros
- Patrones
  - Giro extendido ... 30-4
  - Giro sencillo ... 30-3

Giros de fin de pasada ... 50-6
- Confirmación de giro ... 50-6

GreenStar 2 (GS2)
- Activación ... 15-2
- Configuración avanzada ... 15-5
- Pro ... 15-3
  - Configuración de la máquina ... 25-1
  - Configuración del apero ... 25-1

Guiado
- Tecla variable ... 15-3

H

Homologación, declaración ... 60-12

I

Icono de estado ... 50-1, 50-4
Interruptor de reanudar ... 50-2
iTEC Pro ... 15-1
- Activación ... 15-2
- Compensaciones ... 50-1
- Diagnóstico ... 50-2
- Diagrama de flujo de configuración ... 15-4
- Ficha ... 40-10
- Funcionamiento ... 50-5
  - Contador de cabeceros ... 50-5
  - Tabla de estado de icono de engranaje ... 50-5
- Habilitación ... 15-1
- Icono de estado ... 50-1, 50-4
- Indicaciones de diagnóstico ... 50-4

Página

Interruptor de reanudar ... 50-2
Parámetros ... 30-1
Prioridad de fronteras solapadas ... 50-9
- Diagrama ... 50-9

Prioridad de secuencias solapadas ... 50-10
Secuencia
- Configuración ... 40-1
- Memorización ... 40-7
- Modo de entrada memorizada ... 40-7
- Modo de introducción manual ... 40-4

Tabla de estado de icono de engranaje ... 50-5

L

Límite conducido ... 20-5
- Creación ... 20-5

Límite interior impasable ... 20-2
Límite interior pasable ... 20-2
Límites ... 20-1
- Cabecero exterior ... 20-2
- Cabecero interior ... 20-2
- Compensaciones
  - Cabecero ... 20-10
    - Creación ... 20-10
  - Conducido ... 20-5
    - Creación ... 20-5
  - Constante ... 20-10
    - Creación ... 20-10
  - Superior e inferior ... 20-7
    - Creación ... 20-9
- Configuración ... 20-1
- Descripción de tipos de límites ... 20-1
- Grupo de cabecero ... 20-3
- Límite de cabecero ... 20-4
- Límite exterior ... 20-2
- Límite interior impasable ... 20-2
- Límite interior pasable ... 20-2
- Tecla variable de Trazado de mapas ... 20-4

Límites de Compensación constante ... 20-10
- Creación ... 20-10

Límites superior e inferior ... 20-7
- Creación ... 20-9

Localización de averías
- Apero ... 50-8
- Códigos de salida ... 60-7
- Compensación de giro de fin de pasada ... 50-8
- Precisión ... 50-8
- Radio de giro ... 50-8
- Secuencias ... 50-8

M

Máquina ... 25-1
- Compensaciones ... 25-5
- Configuración ... 25-1
- Modelo de máquina ... 25-3
- Nombre de máquina ... 25-3
- Radio de giro de máquina ... 25-4
- Sensibilidad de giro ... 25-4

Continúa en la pág. siguiente

Página

Tipo de máquina 25-3
Método de introducción de secuencias memorizadas 40-7
Método manual de introducción de secuencias 40-4
Minimizar
Saltos 35-2
Solape 35-2

N

Nombre de secuencia 40-2

P

Páginas iniciales 45-1
Parámetros
iTEC Pro 30-1
Minimizar saltos o Minimizar solape 35-1
Precisión
Localización de averías 50-8

R

Registro
Botón 15-3

S

Saltar primer giro 30-8
Saltar y llenar 30-6
Saltos y solape 35-1
Secuencia 40-1

Página

Compensaciones 40-5, 40-10
Configuración 40-1
Crear 40-4
Editar 40-4
Ejemplos 40-10
Bajar plantadora 40-10
Elevar plantadora 40-10
Entrar en canal de agua 40-10
Poner pulverizadora en marcha 40-10
Localización de averías 50-8
Memorización 40-7
Tabla de posiciones del conmutador 40-7
Solapadas
Frontera
Prioridad 50-9
Prioridad de secuencias 50-10

T

Tabla de posiciones del conmutador 40-7
Tabla de velocidad a relación de marchas 40-3
Tecla variable
Equipo 15-3
GreenStar 2 (GS2) Pro 15-3
Guiado 15-3
Menú 15-3
Trazado de mapas 20-4
Tecla variable de Equipo 15-3
Tecla variable de Menú 15-3
Tecla variable de Trazado de mapas 20-4
Teoría de funcionamiento 15-1